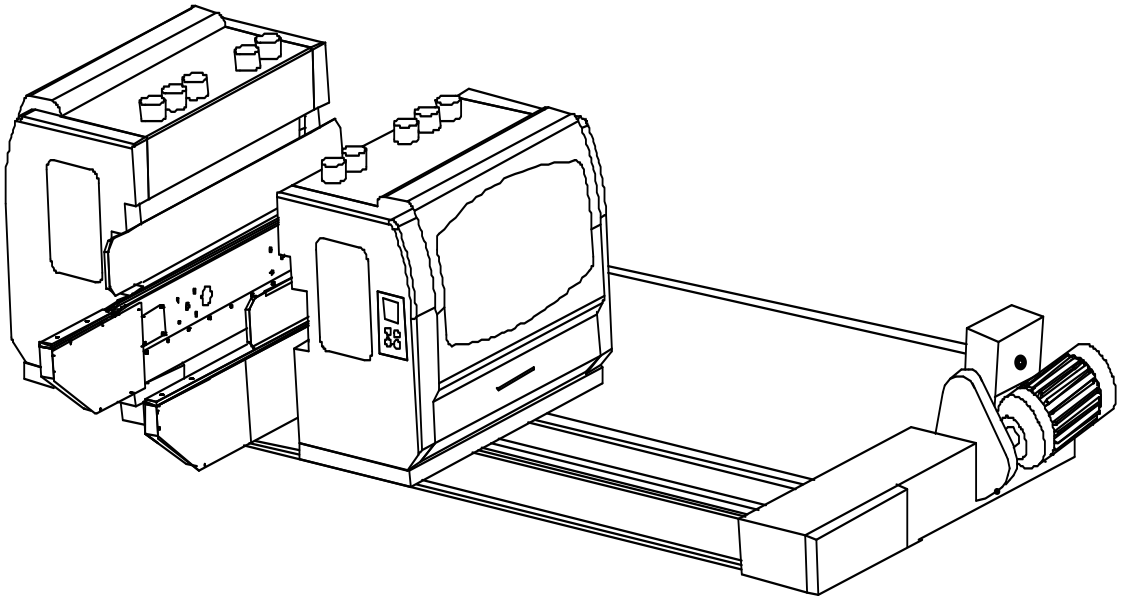
H.Winter Holztechnik GmbH

RMD6030 RMD6025 RMD6020

BEDIENUNGSANLEITUNG

VON DOPPELENDPROFILER

(CE)



Henrik Winter Holztechnik GmbH
Druckereistr. 8
04159 Leipzig
Tel: +49 (0)341/ 4619021 Fax: +49 (0)341/4618358
Funk: +49 (0)171/2820443
Em@il: info@winter-holztechnik.de Internet: www.winter-holztechnik.de

Inhaltsverzeichnis

1. Sicherheit …….....…….…….…….. 1
1.1 Allgemeine Sicherheitsregeln ……....……..……..…..…. 1
1.2 Sicherheitsaustattung derMaschine……...……..2
1.3 Warnungszeichen ……..……..……..…….....…..…. 3
1.4 Bestimmungsgemäße Verwendung ……..…....……..……..…. 5
2. Betriebsanforderungen an Werkzeugmaschine ……....…….…….. 6
2.1 Für die Umweltmaschine angemessene Umwelt ……...…….……..…….. 6
2.2 Versorgung, Staubsammlung und Schmieren ……..…. 6
2.3 Lärmanforderungen…….……6
3. Hauptaufgabe der Werkzeugmaschine……..…….…….. 6
4. Kürze Einführung für Werkzeugmaschine und technische Hauptangaben …….. 7
4.1 Kurze Einführung an Maschinenbestandteile ……..……..……..…. 7
4.2 Technische Hauptparameter …….…….……..…10
5. Gesamtabmessung der Werkzeugmaschine ……..…….……...… 11
6. Beförderung und Montage der Werkzeugmaschine …….…….……...… 12
6.1 Beförderung der Werkzeugmaschine……..…….……...… 12
6.2 Verstellen der Werkzeugmaschine ……..……..……...…… 13
6.3 Montage der Werkzeugmaschine ……..……...…… 14
6.3.1 Befestigungsschrauben der Grundlage……..……..……...… 14
6.3.2 Installation der Werkzeugmaschinebestandteile …….…….……...… 15
6.3.2 Einstellen der Maschinenteilen …….……..……...… 15
7. Einstellen der Maschinenteile …….……...…… 16
7.1 Einstellen der Schneideeinheit ……...…….……...…… 16
7.1.1 Einstellen des Fräsers ……...……...… 16
7.1.2 Einstellen der Riefesäge ……..……...…….……...…… 17
7.1.3 Einstellen der Abtrennsäge ……..……..……..……...…… 18
7.2 Anpassung des digitalen Anzeigers ……...……..……...… 18
7.3 Positionieren der beweglichen Teilen …….……...……..……...… 19
7.3.1 Positionieren der elektrischen Teilen ……..…. 19
7.3.2 Positionieren der beweglichen Teilen - manuell …….……...… 19
7.4 Einstellen des Spindels ……..…..……..……..…… 20
7.4.1 Einstellen der Riefsäge ……..……..……...…… 20
7.4.2 Einstellen von Schnittsäge ……..……..……...…… 22
7.4.3 Einstellen des Fräsers ……..…. ……...…… 23
7.5 Einstellen der Ablenkereinheit ……..……..……..……...…… 24
7.6 Einstellung der Höhe des Druckbandes ……..……..……...…… 24
7.7 Einstellung der Geschwindigkeit ……..……..…… 25
7.8 Schnelle und langsame Einstellung des Druckbandes ……..……...…… 26
8. Vorlauf der Werkzeugmaschine ……..……..……...…… 26
8.1 Vorlauf des elektrischen Systems der Werkzeugmaschine ……....…… 26
8.2 Staubsammeln ……. ……..……...…… 27
8.3 Durchführung der Prüfung ……..……...…… 27
9. Schmierung und Instandhaltung ……..……..……..……...…… 28
9.1 Schmieren der Werkzeugmaschine ……..……..……...…… 28
9.2 Wartung der Werkzeugmaschine ……..……...…… 29

H.Winter Holztechnik GmbH

9.2.1 Die wichtigsten Wartungsarbeiten …… 29
9.2.2 Tägliche Instandhaltung …… 29
10. Störungen bei Versorgung und die Entdeckungs- und Befestigungsmethoden ……29
10.1 Störungen bei Versorgung und die Entdeckungs- und Beseitigungsmethoden ……29
10.2 Störungen bei Verstopfung des Gegenstandes ……30
10.3 Störungen bei elektrischen System …… 30
11. Verzeichnis der Ersatzteilen …… 31
11.1 Lager …… 31
11.2 Band …… 31
11.3 Clutch friction pad …… 32
11.4 Elektrische Teile……32
12. Einführung in die Funktionen des Bedienpultes …… 33
12.1 Einführung in die Funktionen des Bedeinpults …… 33
12.2 Aufgaben des Display für Steuerungspanel ……34
12.3 Function introduction of multi-control box …… 39
12.4 Switch function introduction of multi-control box …… 39
13. Electrical control principle …… 41
13.1 Turn on the machine …… 41
13.2 Selection of test and run …… 41
13.3 Selection of main panel and multi-control box …… 41
13.4 Adjustment of working width …… 42
13.5 Control of feeding device …… 43
13.6 Control of feeding speed ……44
13.7 Speed adjustment of inverter (optional)…… 44
13.8 Start and stop of spindle ……45
13.9 Control of working lamp …… 45
13.10 Open the cover……45
13.11 Normal stop and emergency stop …… 45
13.12 Limit control and place limit control …… 46
13.13 Action instructions …… 46
14. Function and installed location of limit switches …… 46
15. Operation manual for text display……47
15.1 Summary of the text display……47
15.2 Working width setting……47
15.3 Height setting of pressure belt (optional)……48
15.4 Current value setting……50

Attachment：

Electric principle

1. Sicherheit

1.1 Allgemeine Sicherheitsbedingungen

① Vor Inbetriebnahme der Anlage ist die Bedienungsanleitung sorgfältig zu lesen und zu verstehen. Der Bediener muss mit dieser Bedienunganleitung, angemessenen Verfahren und Sicherheitsbedingungen bekannt gemacht werden.

② Zum sichern, dass die Anlage einwandfrei bedient wird, ist die spezialistische Schulung notwendig.

③ Die Warnungszeichen, die an der Anlage vorhanden sind und die Vorschriften sind zu beachten und zu verfolgen.

④ Um das Anhängen zu vermeiden, sollen die Mitarbeiter die Haaren und Ärmel bündeln. Das Tragen von losen Manteln, Handschuhen und Schmücke ist bei dem Betrieb verboten.

⑤ Die unbefugten Personen dürfen sich in der Nähe der in Betrieb gesetzter Anlage nicht befinden.

⑥ Um die ungewünschten Verletzungen auf Grund von Zurückschlagen und Auswerfen von bearbeiteten Teilen zu vermeiden, darf sich der Bediener fern von Förder- und Ausgangstellen halten.

⑦ Bei der Ballenverarbeitung ist das Abheben der Anlage verboten, weil es zum Lösen der verarbeiteten Teilen und damit zur Beschädigung der Anlage und Verletzung der Personen kommen kann.

⑧ Es ist verboten, die Schutzabdeckungen bei Bearbeitung zu entfernen.

⑨ Aus Sicherheitsgründen sollen die Späne bei laufender Anlage nicht entfernet werden.

⑩ Die Hände weit von Förderbänder, Zahnteilen des Kettenrades und Förderteilen zwischen Förderband und Druckband halten, wenn die Anlage vetrieben, geprüft oder gewartet ist.

In der Verengung zwischen zwei Förderbänder nicht anhalten.

Um die verstekcten Fehler zu vermeiden, sollen die Anlagen äglich vor Inbetriebnahme geprüft werden.

Vergewissern Się sich vor der Einstellung, Wartung und Montage der Schneideblöcke, dass die Versorgung abgetrennt ist und die Anlage voll gestoppt wurde.

Instandhaltung und Wartung der Anlage erfolgt einmal pro drei Monaten und ist durch das fahckundige Personal durchgeführt, die Arbeiten im Bereich des elektroenergetischen System dürfen nur durch die qualifizierten Elektrokräfte durchgeführt werden.

Die Schutzhandschuhe sind bei der Einstellung und bei dem Austausch der Schneideblöcke notwendig, um der Verletzung wegen Kontakt mit der Messerschneide vorzubeugen.

Bei dem Betrieb ist die Augen- und Ohrenschutzausstattung notwendig. (Die Geräusche, die durch die Werkzeugmaschine emitiert sind, überschreiten nicht den Wert von 85dB)

Die Reinigkeit und erforderlichen Platz auf der Arbeitsstelle sichern. Alle Störungen und versteckte Fehler bei Betrieb der Anlage sind zu beseitigen.

Es ist ausgeschlossen die oberen und unteren, rechten und linken Spindel auszutauschen, falsch einzubauen, sonst könnten die Schneideblöcke von Spindeln den bei Betrieb bei hoher geschwindigkeit abfallen, was riesige Ursachen haben wird.

H.Winter Holztechnik GmbH

Um etwaige Problem zu vermeiden, je drei Monaten die elektrische Leitungen prüfen.

Bei der Prüfung und Entfernung der elektrischen Ausrüstung muss die Versorgung eingeschaltet werden

○,21 Der durch den Benutzer gelieferte Endschalter ist mit RCD mit nominalen Einstellungen ausgestattet, die keinen Einfluss aber auf die Funktionsfähigkeit der Maschine haben. Vergewissern Się sich, dass die Hüllen und andere für die Gewährung der Betriebssicherheit der Maschine wichtige Ausrüstung in gutem Zustand sind und richtig handgehabt sind.

○,22 Prüfung 2 (Verifizierung von Impedanzfeheler für die Schlinge und Eignung der Überstromschützen), nach S. 18.2.2 der Norme EN 60204-1:2006 erfolgt nach dem Endeinbau.

1.2 Sicherheitsaustattung der Werkzeugmaschine

Um die Sicherheit des Benutzers und der Ausstattung zu gewähren, ist die Werkzeugmaschine mit Sicherheitsanlagen ausgestattet.

○,1Sicherheitstüren.

Nach dem Öffnen der Türen haltet sich der Spindelschalter austomatisch ab und die Abdeckung kann nach 60 Sekunden geöffnet werden.

Es ist verboten die Sicherheitsausstattung, Abdeckungsschalter und andere Schalter zu entfernen, um ihre Wirksamkeit und Funktionsfähigkeit unter normalen Bedingungen zu gewähren.

Nachdem die Abdeckung geöffnet werden ist, um die Anlage zu prüfen (die Anlage wird gestopt und kann nicht wieder eingeschaltet werden), muss sich der Betreiber vergewissern, dass, dass der Schalter in Position „Prüfung” vorhanden ist. Der Zustand darf zufällig nicht geändert werden.

○,2 Endschalter zum Sichern der enstprechenden Dicke, Breite und Länge.

Die Arbeitsdicke berührt im Bereich der Einstellungen den Endschalter von Drcukbandkopf. Ist die Arbeitsdicke im vollen Arbeitsbereich so wird diese den Endschalter der Abdeckung berühren, wodurch die Maschine gestopt werden kann.. Zwischen maximalen und minimalen Arbeitslänge sind zwei Endschalter vorhanden. Wird die maximale oder minimale Länge erreicht, wird die Anlage gestopt. Um die Wirksamkeit des Anlagebetriebes zu gewähren, den Endschalter nicht entfernen.

○,3 Notstop

Vor der Inbetriebnahme der Anlage die Personal über etwaige Störungsmöglichkeiten informieren und warnen. Weist die Anlage auf die Störungen auf, ist die Notstoptaste zu drükcen, um die Anlage außer Betrieb zu setzten. Soll die Maschine betrieben werden, die Notfalltaste noch einmal drücken, und dann die Reset-Taste drücken, um die Anlage so anzuschliessen, dass się wieder arbeiten werden kann.

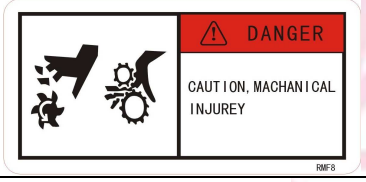
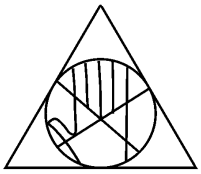
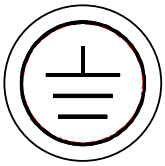
○,4 Sicherheitslinieschalter

Es ist der Schalter am Ausgang und Eingang der Anlage vorhanden. Ist die Anlage im Gang, so den Sicherheitslinieschalter drücken, die Anlage wird gestoppt. Um die Anlage wieder bedienen zu können, die Notfalltaste und dann die Reset-Taste drücken, um die Anlage wieder in Betrieb zu setzten.

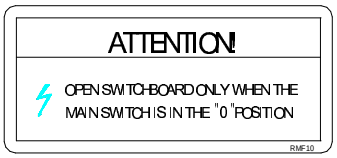
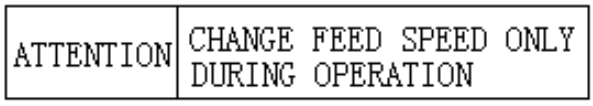
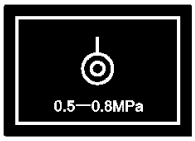
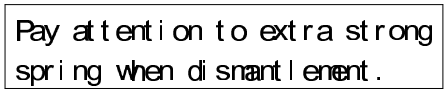
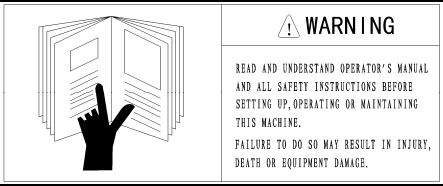
H.Winter Holztechnik GmbH

1.3 Warnungszeichen

Tabelle 1

Nr	Zeichen	Beschreibung
1		Sicherung Die Betreiber müssen die Schutzbrille tragen.
2		Sicherung Die Betreiber müssen die Schutzbrille tragen.
3		Auf die elektrische Energie aufpassen
4		Beachten der Sicherheitsbedingungen Achtung – mechanische Verltzungen möglich.
5		Sicherheitsmittel beachten Achtung – mechanische Beschädigungen.
6		Bei Schließen der Türen aufpassen.
7		Sicherheitsmittel beachten Achtung – mechanische Beschädigungen.
8		Erdung
9		Vorsicht Elektrizität! Bei der Reparaturarbeiten die Versorgung abtrennen.

H.Winter Holztechnik GmbH

Nr	Symbole	Znaczenie symboli
10		Der Schaltschrank soll nur idann öffnen, wenn der Hauptschalter sich in der Einstellung „0” befindet ".
11		Bei Erstinbetriebnahme der Anlage die Reset-Tast vor dem Betrieb einschalten.
12		Leuchtet der Sicherheitsanzeiger, so kann die Sicherheitsabdeckung geöffnet werden
13		CE-Zeichen
14		Nur beim Betrieb die Geschwindigkeit ändern
15		Lufteintritt
16		Haken
17		Seh starke Feder
18		Sicherheitsanweisungen
19		Bei Betrieb, Einbau und Wartung der Anlage die Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweisen beachten.

H.Winter Holztechnik GmbH

1.4 Bestimmungsgemässe Verwendung der Werkzeugmaschine

①Der Verarbeitungsbereich für zu verarbeitenden Gegenstände soll auf die Angaben aus technischen Parametern beschränkt werden. Bei überschreitung dieser Angaben ist auf den Einsatz zu verzichten.

②Die Verarbeitung des Holzes mit Nägeln und Beton ist unzulässig.

③Der Bediener muss die Sicherheitshinweise über Säge und Fräseköpfen (EN847-1) beachten, um den Messer einzustellen und die Geschwindigkeit auf der Hauptwelle einstellen. Die Fräse von übermässige Größe des Durchschnittes führen zur Schwingungen mit hoher Geschwindigkeit, was den Sicherheitsanforderungen entgegengesetzt ist und in der Garantie nicht umfasst ist. Die Benutztung der übermäßig großen und schweren Messer führ nicht nur zur Beschädigung der Anlage sondern auch zur schweren Verletzungen des Personals. Die Abschneider müsse gewogen werden, die krümmen Abschneider führen zur Beschädigung der Anlage wegen Schwingungen und Lärm.

④ Ist die Beite des bearbeiteten Teiles grösser als 200 mm, soll die zweite Säge als Zerkleinerer (selbständig) eingestellt werden, um bei Fräsen den Hilzstaub aus unnötigem Holz zu erhalten.

⑤Den Zustand der Schneideblöcke vor der Inbetriebnahme der Anlage prüfen. Die Maschine soll mindestens 5 Minuten leer laufen, damit man den Stillzustand prüfen kann und die Störungen bei dem Betrieb vermeidet.

⑥ Vor der Förderung kehren die unbenutzten Spindel in die Position zurück, in der diese die Gegenstände nicht berühren.

⑦Das Holz auf den Fördertisch legen und stark nacheinander in Richtung der Führung lenken.

⑧Nur nach Bedarf des Kunden werden Messer, Abschneider nach Förderungsrichtung eingestellt, vertikale Fräsesäge wird engtegen eingestellt (Umdrehungsrichtung angeben). Ist bei dem Umdrehungswechsel den Wechsel von Sägespindelmotoren erforderlich, werden die Unterlagen gelöst, was gefährlich ist.

⑨ Die Querschnittfläche der Leitungen muss mit der Anforderungen für Hauptlauf der Maschine konform sein.. Der Leitungskurbel, mit dem die Maschine ausgestattet ist, die Leitungen und Leinen müssen einen entsprechenden Nummer besitzen. Die Erdungsleitungen sohren geprüft werden. Vor dem Öffnen des Schaltschrankes soll sich man vergewissern, dass die Versorgung abgetrennt ist.

⑩Beim Anhalten der Anlage die Geschwindigkeit nicht ändern, weil es zur Beschädigung der Anlage führen kann.

⑪Die Notfalltaste drücken um die Störungen zu prüfen und die etwaige Reparaturen durchzuführen.

⑫Die Anlage leer laufen lassen, um die Späne aus Verarbeitung zu beseitigen.

H.Winter Holztechnik GmbH

2. Betriebanforderungen an Werkzeugmaschine

2.1 Für die Umweltmaschiene angemessenen Umwelt

□mgebungstemepratur:5□~40□.

□Relative Feuchtigkeit: 30%~95%.

□Höhe über dem Meersspiegel für die eingesetzte Maschine: maximal. 1000m.

□Beförderungs- und Aufbewahrungstemperatur: –25~55□.

Bei Explosionsgefährdung nicht anwenden.

2.2 Versorgung, Staubsammlung und Schmieren

①Versorgung

Drehstrom, Freqeunz 50 ± 1 Hz, Spannung 380 ± 10% V und Motorleistung 30.5kw

②Staubsammlung

Die Windgeschwindigkeit soll 30-34 m / s betragen, ID (Innedurchmesser) der Staubeintritte Φ116mm, Wind min.. 9000m m3/h。

③Schmierung

Schmierung angemessen für die hohe Temepratur über 120st. C. Schmierstoff auf Basis Ca ZG-0, Getriebeöl ZG-3, ZG-0, 320-460, Motoröl N46.

2.3 Lärmanforderungen

Lärmpegel L_{WA} =76.3dB(Messwert)

Genauigkeit K=2dB

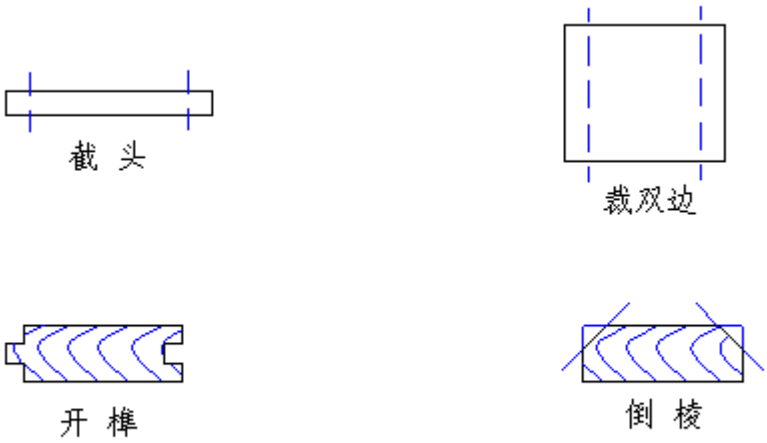
Gemessen nach EN ISO 3744:1995

Die angegebenen Zählen bestimmen die Emissionspegeln aber nicht immer die sicheren Höhen dieser Werten. Der Emissionspegel und Ausstellungshöhe sind voneinander abhängig, deswegen darf man diese als sicher nicht verwenden, und es sind die Nebensicherheitsmittel notwendig. Die richtige Gefährdungshöhe von der Arbeitsstelle, andere Lärmquelle, Menge der Maschinen und andere Verfahren abhängig. Außerdem kann der Sicherheitspegel in anderen Ländern abweichen. Die Angaben helfen bei Beurteilung der Gefährdungen und Risiko.

3. Hauptaufgabe der Werkzeugmaschine

Diese Maschinen verbindet das Schneiden und Fräsen, deswegen kann sie im Mehrheit der Verwendungen benutzt werden. Sie dient unter anderem zur Lokalisierung, Bestimmung der Schneidegröße, Schneiden, Bestimmen des Schneidewinkels, Verzapfung und Oberflächefräsen usw. Diese Anlage eignet sich zur Verarbeitung der Teilen von maximaler Länge 3000mm gleichzeitig an beiden Holzseiten, und Teilen von größeren Abmessungen, wie Türzargen oder Fensterrahmen, also bei Fertigung der Böden, Türen und Fenster, Möbel aus massivem Holz und so weiter. Manche Beispiele sind auf der Abbildung 1 dargestellt.

H.Winter Holztechnik GmbH



（图 1）

Hauptmerkmale :

(1) Für die Herstellung der Zuführungskette wurde eine Technologie, die sehr hohe Genauigkeit sicherstellt, angewendet. Die Kettenplättchen haben präzise, beidseitige und vertikale Stützen. Dank solcher Lösung ist der Lärm und Verschleiß verringert, die Funktionalität verlängert und die präzise Synchronisierbarkeit lang nach der Verwendung beibehaltet. Während der Zuführung nimmt man eine stufenlose, variable Zuführung, die eine Verwendbarkeit sicherstellt und die Herstellungseffektivität vergrößert, an.

(2) Die Kettenarbeitsfläche und Typ des Pressriemens "?" sind aus dem Gummistoff, der gute Qualität, hohes Haftvermögen und sichere Positionierung hat, hergestellt.

(3) Die relative Mittelgeschwindigkeit zwischen dem Pressriemen und der Zuführungskette kann differential reguliert werden. Die Mittelgeschwindigkeit des Pressriemens kann höher oder niedriger als die Zuführungsgeschwindigkeit sein; um die Kraft sicherzustellen, reicht die Speisung einschalten, ohne zu unterscheiden, ob die vorderen oder hinteren Führungen angewendet werden. Dieses Projekt kann für die verschiedenen Arbeitsgrößen des Holzes angewendet werden.

(4) Drehzahl des Arbeitskopfes beträgt 7500 Umdr./min, sie kann den individuellen Kundenanforderung auf 6000 Umdr/min angepasst werden.

(5) Jede Spindel ist als eine individuelle, vollschiebbare Plattenbauart hergestellt. Solche Bauart stört während der vertikalen und horizontalen Arbeit sowie während der Drehrichtungsanpassung. Der Zustand und die Position der Spindel kann leicht eingestellt werden.

(6) Die Maschine ist mit dem geschlossenen Dämpferschutz ausgestattet. Diese Schutz schützt gegen der Spänen und verringert die Lärme sowie stellt die besseren Arbeitsbedingungen sicher.

(7) Diese Maschine hat leichte und schöne Bauart.

4. Kürze Einführung für Werkzeugmaschine und technische Hauptangaben

4.1 Brief introduction of machine tool

Die Elemente dieser Maschine: Drehmaschinenbett, Ablänger, Schneidesäge, Fräsvorrichtung, Zuführungskette, Pressriemen, Anlage zur Übertragung des Hauptantriebes, aktiver Rost der beweglichen Anlage, Zuführungsbalken, Standmast, Zentralen, Deckel, elektrische Steuerung oder andere Anlagen - siehe Zeichnung 2.

Hauptkonfiguration::

① Lathe bed: adopts rigid jointing, and 55 degrees of coattail guide for machining. The left side of lathe

H.Winter Holztechnik GmbH

stand combines the fixed rack when the right side fixes the base of main transmission. Both sides of the stand have adjusting screws and supporting pads, which equals the supporting and levels the horizontal of the lathe bed

② Scoring saw device: The saw holder is installed onto the solid pole, it's builded to a double slide configuration by vertical slide, horizontal slide and rotator. Rotate the adjusting screw of corresponding slide to move the saw blade up or down, left or right and so as the angle adjusting. The saw blades can be installed directly onto the motor spindle when the inner diameter of the saw blade is φ25.4mm. For saw blades with inner diameter of φ40mm, some additional rings are required. And for shortest workpieces (250mm), not only the additional rings but also some special clamping nuts are required.

③ Cut-off saw device: Same as scoring saw divice but the motor spindle can be installed at one time with grooving saw and cut-of saw by adding some rings in the middle.

④ Milling cutter device: The cutter holder is installed onto the solid pole, it's configured to be a double slide configuration. Relative to the workpieces, the milling cutter can also be moved up or down, left or right and so as the angle adjusting.

⑤ Feeding belt device: Adopts double chain belt for synchronous continuous feeding. The active chain wheel drives chain belt on the guide rail while feeding. On each square of the chain belt there is wearable supporting composing the datum plane. Also there is a spring fence on every four squares of the chian belt, these spring fences of both chain belts can be set to synchronization to be an oriented-fence of workpieces. When the spring fence is needless, press and rotate it so as to hide tit under the supporting board.

⑥ Pressure belt device: This device is composed of case, driving and passive belt wheels, T-type pressure belt and groups of pressure wheels. The pressure belt is installed onto the coattail of the solid pole, and the position of height can be adjusted.

⑦ Main transmission device: Motor and gear case drives the main transmission shaft to run the two feeding belts synchronously.

⑧ Widen device: Motor and gear case drives the screw to move the active rack for width setting.

⑨ Difference speed case: made up by gear pair, gear shifter device and friction clutch .there are different speed between pressure belts and feeding belts by turn the difference speed case to different gears。

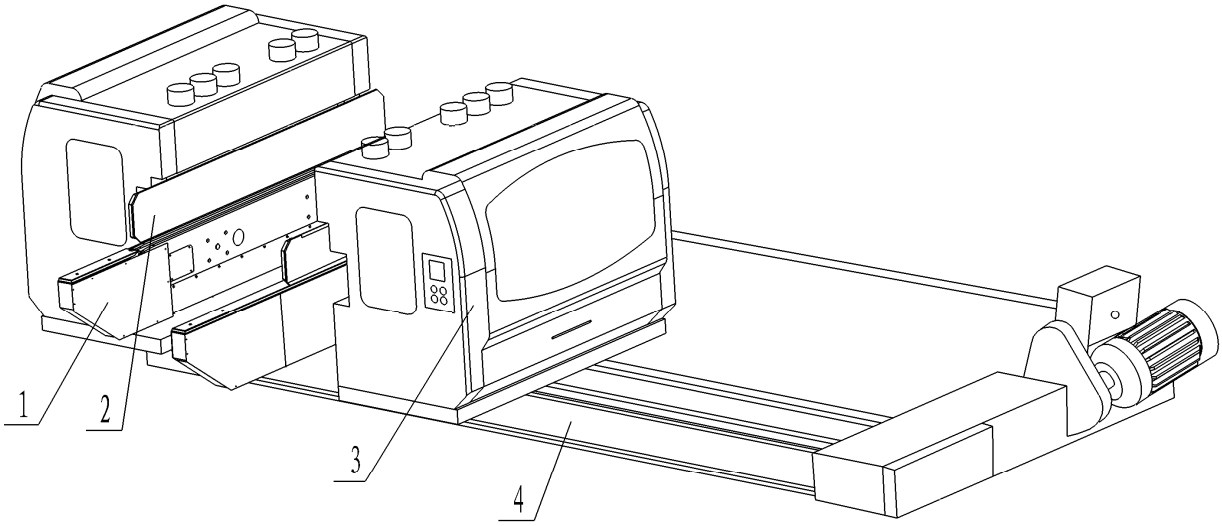
a Friction clutch completely loosen (or put the bar to the middle vertical position,but this is only recommend when you release the running or pressure belt temporary), the pressure belt doesn't have power, stay in the completely passive status.

b Friction clutch completely pressing or moderate pressing. Both can get the speed faster (2.5～3%) (put the bar to the inside location) or slower (2.5～3%) (put the bar outside location)than the chain board.

When the friction clutch completely pressing without any sliding,when it is unloading, the speed of pressure belt is completely decided by the design speed itself. It depends on the spin degree between pressure belt and pulley.

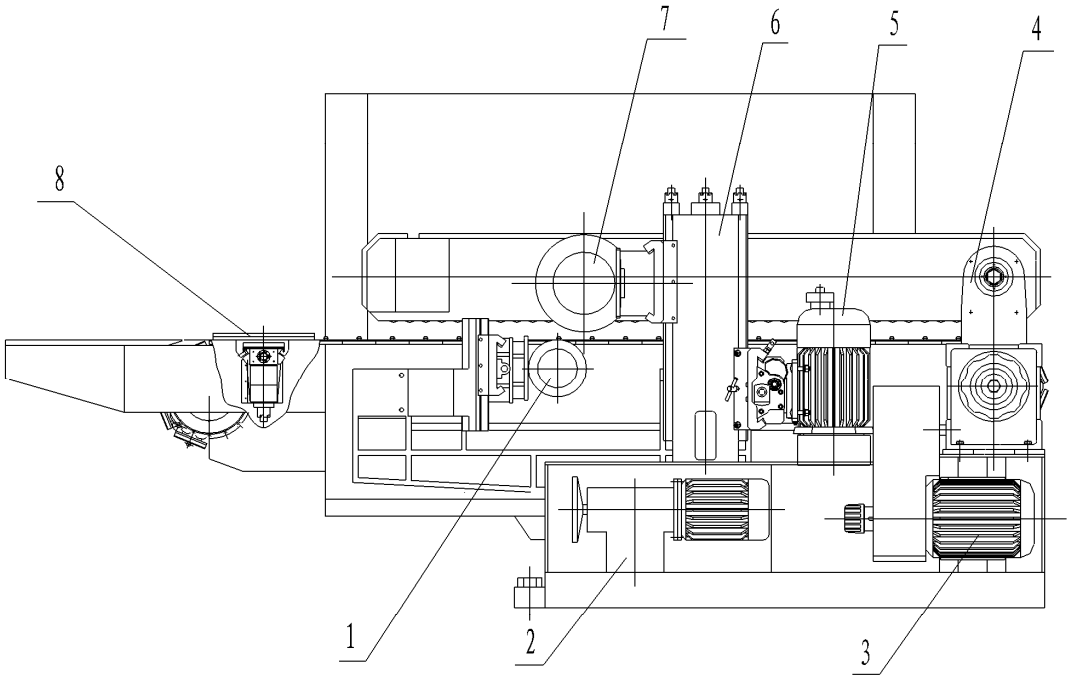
When the friction clutch moderate pressing,there's some sliding exist. At this moment,there's not any relative movement between pressure belt and the timber. But there's some forward power pushing the timber go forward or backward in order to make the timber always close to the fence.

H.Winter Holztechnik GmbH



1 — 送料带装置　2 — 压紧带装置　3 — 外罩　4 — 床身

（去掉外罩）



1—切槽锯装置　2　活动机架移动装置　3—主传动装置　4—差速箱

5—立铣刀装置　6—立柱　7—切断锯装置　8—定位挡板

（Figure 2）

H.Winter Holztechnik GmbH

4.2 Technische Hauptparameter

Table 2

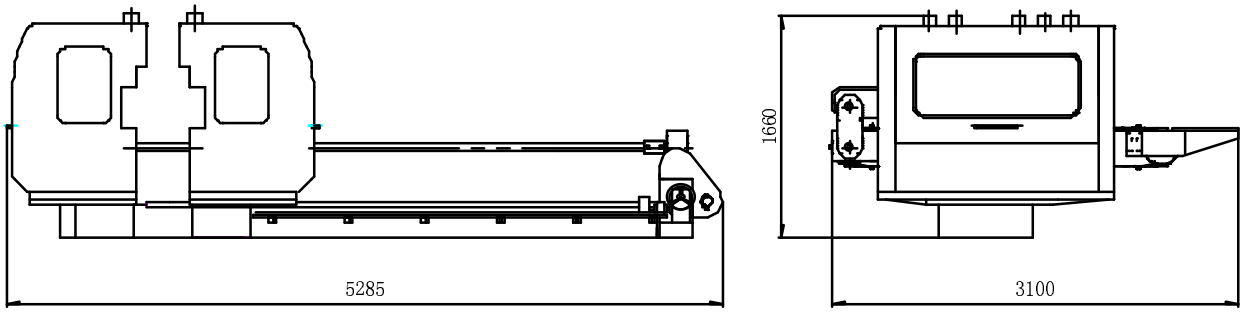
Item			Unit	Technical parameters		
				RMD6030	RMD6025	RMD6020
Abmessungen der zu verarbeitenden Teilen		Weite Dicke	mm	min=250 max=3000	min=250 max=2500	min=250 max=2000
		Weite	mm	min=5 max=85		
Abmessung des Werkzeuges	Abriebsäge	Außendruchmesser	mm	φ160～φ180		
		Durchmesser	mm	min=φ25.4 max=φ40(adding pad)		
	Abschneidsäge	Außendruchmesser	mm	φ250～φ300		
		Durchmesser	mm	min=φ25.4 max=φ40		
	Dicke des Sägeblattes		mm	1.4～3		
	Abriebsäge	Drehgeschwindigkeit	mm	φ140～φ160		
		Nennleistung	mm	φ40		
		Max cutter length	mm	95		
		Max weight of cutter	kg	10		
Werkzeug	Abriebsäge	Drehgeschwindigkeit	r/min	2900		
		Nennleistung	kW(HP)	2×2.2(3HP)		
		Horizontale effektive Abförderungsleistung	mm	120		
		Vertikale effektive Abförderungsleistung	mm	85		
		Effective rotating	degree	±90º		
	Abschneidsäge	Rotate speed	r/min	2900		
		Motor power	kW(HP)	2×5.5(7.5HP)		
		Horizontale effektive Abförderungsleistung	mm	120		
		Vertikale effektive Abförderungsleistung	mm	85		
		Effective rotating	degree	±90º		
	Fräser	Drehgeschwindigkeit	r/min	7500 (6000)		
		Nennleistung	kW(HP)	2×5.5(10HP)		
		Horizontale effektive Abförderungsleistung	mm	120		
		Vertikale effektive Abförderungsleistung	mm	85		
		Effective rotating	degree	0 º～90º		
Beschickungsband		Beschickungsgeschwindigkeit	m/min	Stepeless	5.5~17.3	
				Inverter	5~20（Optional）	
		Nenleistung	kW(HP)	3(4HP)		
Geschwindigkeit des Druckbandes empty trunning (adjustable, two kinds)		Höher als Beschickungsband	%	2.5~3.0(fast)		
		Niedriger als Beschickungsband	%	2.5~3.0(slow)		
Beweglicher Teil		Geschwindigkeit	m/min	1.4(may micro-adjus)		
		Nennleistung	kW(HP)	1.1(1.5HP)		
Gesamtleistung			kW	30.5		
ID&OD der Staubrohr			mm	φ116/φ120		

Note: The user must abide by making saws and milling heads(EN847-1) to configure cutters and set the speed for the chief shaft. When an overweight cutter block with oversized diameter operating at high speed is adopted, unallowable vibration will be caused, which is not in accordance with the safety requirements.

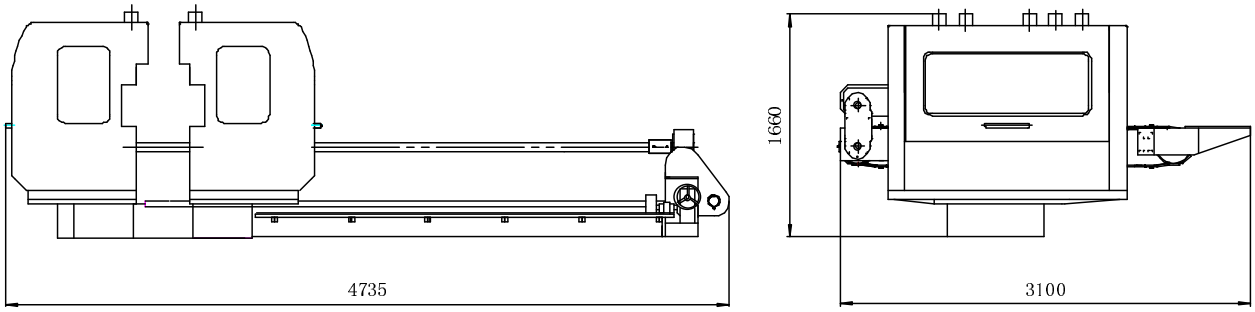
5. **Gesamtabmessung der Werkzeugmaschine**

Overall size of machine Please see（Figure 3）

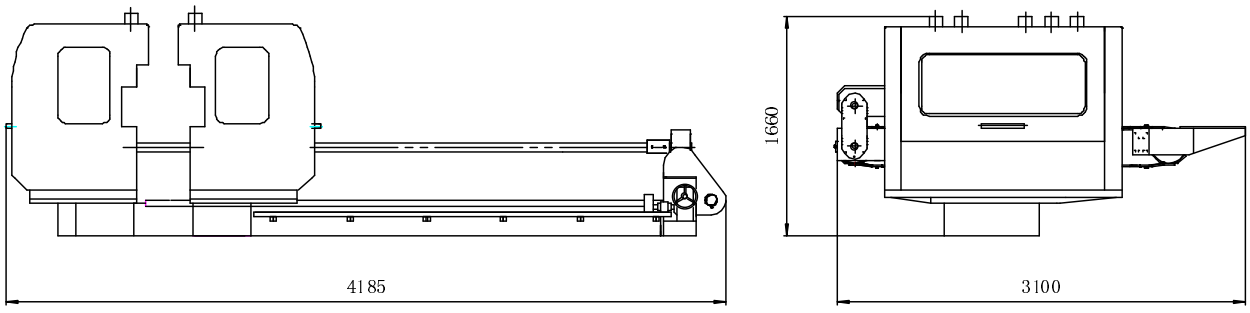
RMD6030



RMD6025



RMD6020



（Figure 3）

H.Winter Holztechnik GmbH

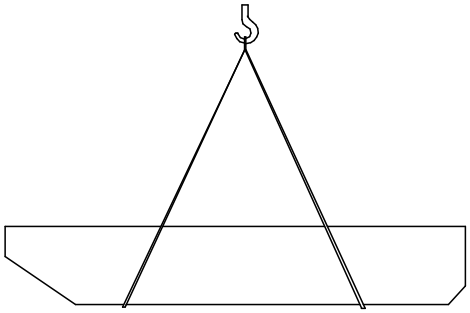
6. Beförderung und Montage der Werkzeugmaschine

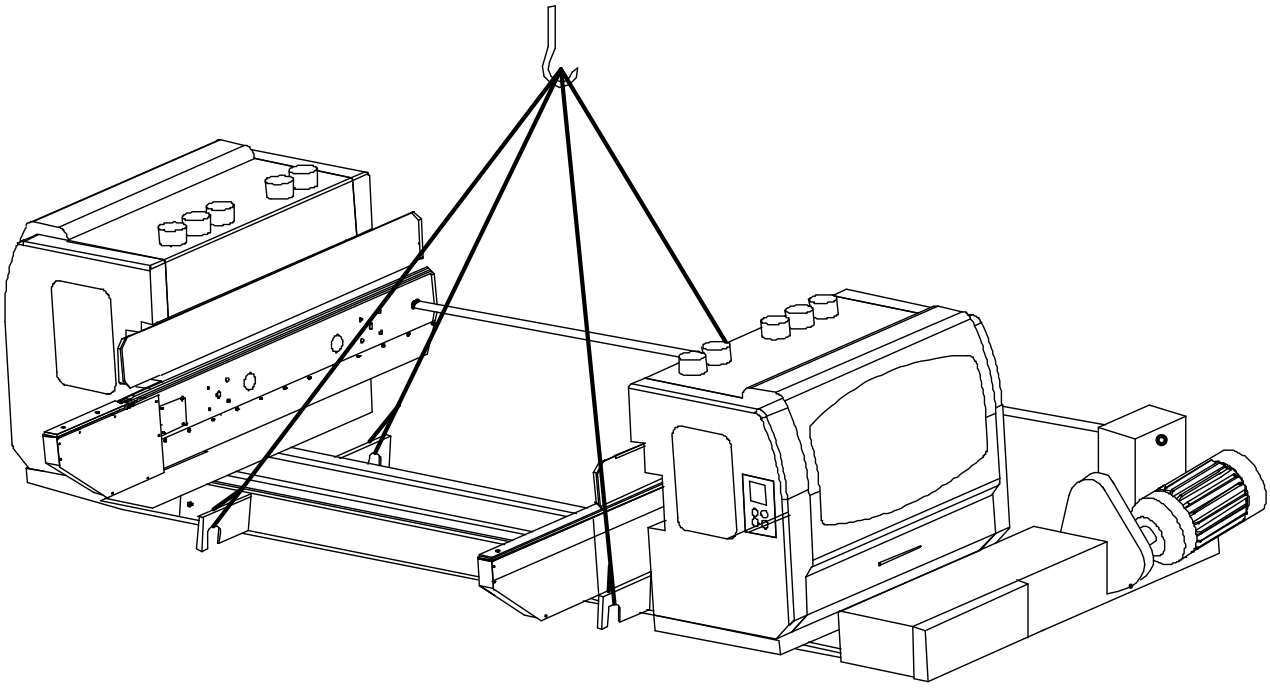
6.1 Beförderung der Werkzeugmaschine

1. Während des Transports muss die Maschine so demontiert sein, wie das das ZUSAMMENSETZUNGSSCHEMA (Zeichnung 7) darstellt; zur Verpackung soll man die Kunststofffolie verwenden und dann die Maschine in den Sendecontainer einlegen. Nach dem Transport muss die Maschine lt. ZUSAMMENSETZUNGSSCHEMA wieder zusammengebaut werden.

2. Bei den großen Ersatzteilen, wie Zuführungsriemen, soll man lt. der Anleitung behandeln und einen professioneller Haken für Beförderung anwenden. Man soll auch ein Band anwenden, um die Unterstützung beider Riemenseiten sicherzustellen und darauf aufpassen, dass die Teilen nicht herunterschieben,

3. Man soll einen speziellen Haken, der in der Maschine zwecks des Transports verfügbar ist, anwenden. die Gleichgewichthaltung vor dem Anheben der ss sie nicht umkippt. Siehe Zeichnung 4





H.Winter Holztechnik GmbH

Figure 4

6.2 **Verstellen der Werkzeugmaschine**

1. Minimaler Abstand vom Eingang und Ausgang der Maschine vom Block muss ausreichend sein, um den Platz für die Bearbeitung der maximalen Größe des bearbeitetenen Werkstückes sicherzustellen. Siehe Zeichnung 5.

2. Man soll den richtigen Schutz der Elektroleitung vom Klemmkasten bis Maschinenbasis sicherstellen. Auf Stolpern aufpassen. Laut der Installation kann man die Stahlplatte mit dem Symbol, die gelb-schwarz bemalt ist, aufstellen (kundenseitig).

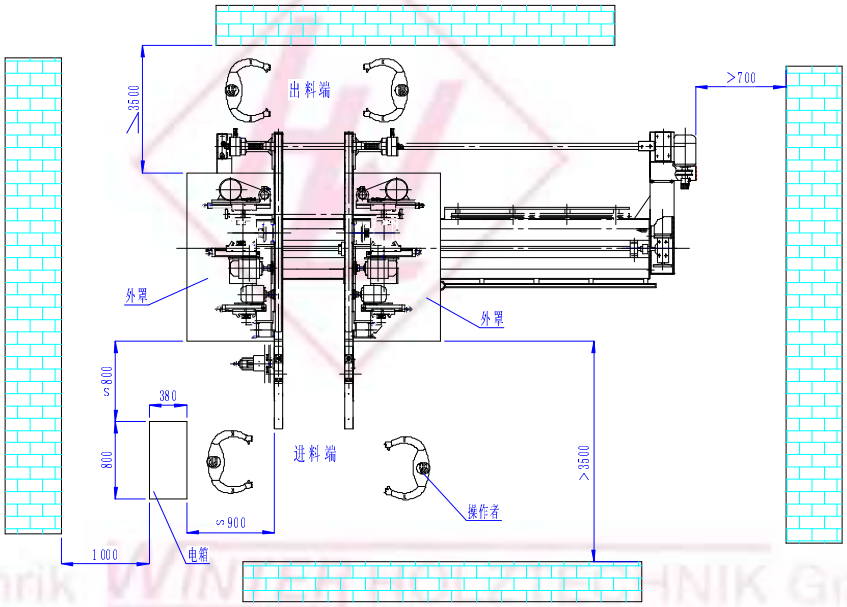


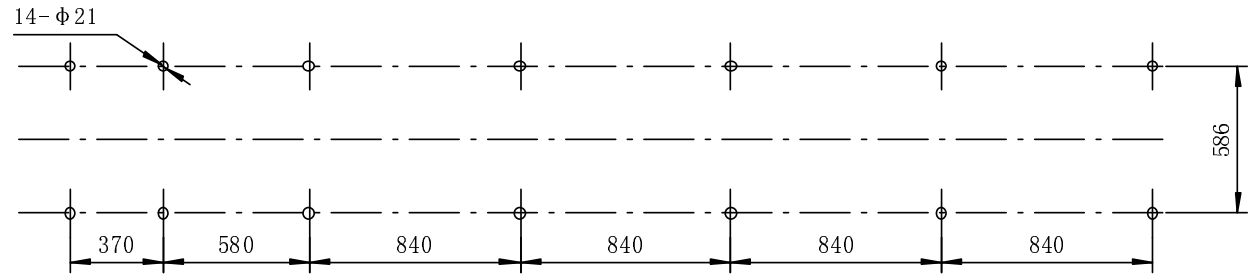
Figure 5

6.3 Montage der Werkzeugmaschine

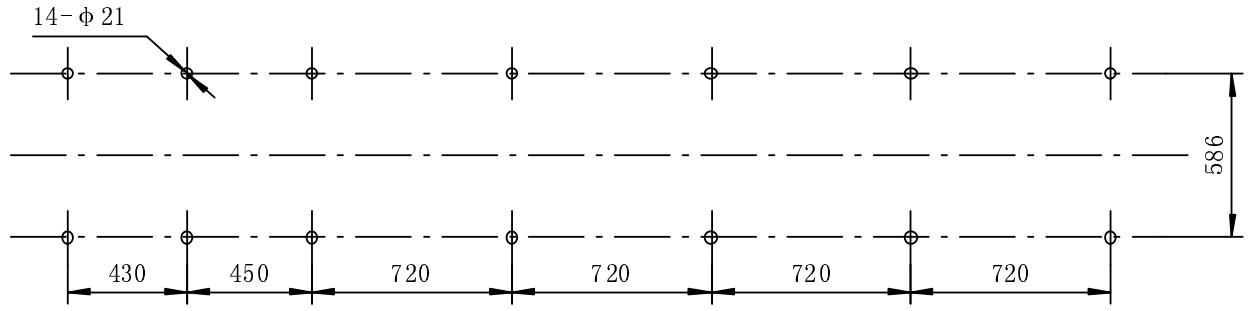
6.3.1 Befestigungsschrauben der Grundlage

Bie dieser Anlage sind keine Befestigungsschrauben der Grundlage, ani oder irgendwelche Spannung erforderlich. Im Bedarfsfall finden Się die Abmessungen der Befestigungsschrauben auf（Figure 6）

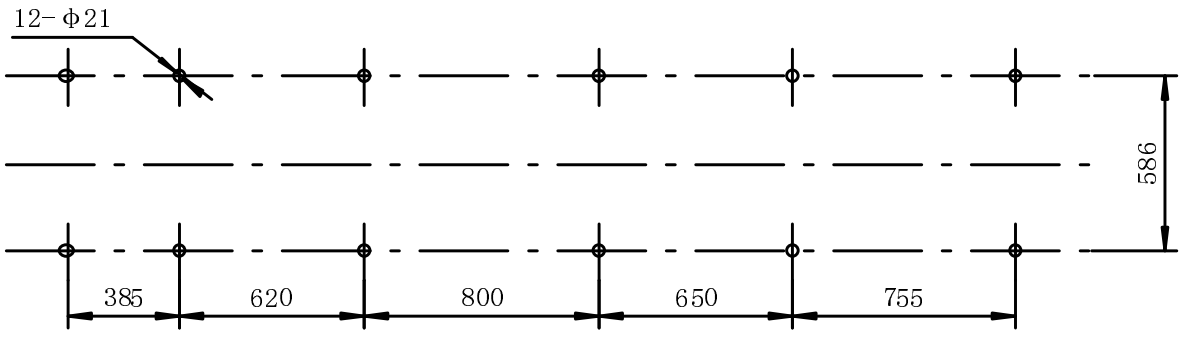
RMD6030



RMD6025



RMD6020



（Figure 6）

6.3.2 Installierung der Bearbeitungsmaschineteil

Die Ersatzteilen, die für die Transportzeit demontiert wurden (Zeichnung 7), wieder montieren, wie folgt:

1. Die Befestigungsschrauben des externen Panels 2 auf linkem und rechtem Zuführungsriemen 1 von den Zuführungsriemen lockern. (????)

Den linken und rechten Zuführungsriemen 1 auf den linken und rechten Stützbalken 13 installieren.

Achtung: nach dem Aufstellen des ersten Sperrdaumens die Schrauben anziehen (die Sperrdaumen einölen), dann die Zuführungsriemen auf die vorherige Position wieder aufsetzen, zwei parallele Zuführungsriemen auf dieselbe Höhe und senkrecht zur Bahnfläche der Drehmaschine aufsetzen.

2. Den Trägerblock 7 und Getriebe im Fenster (????) vor dem Aufstellen des Kasten 4 demontieren und dann den Kasten 4 mit der Verbindung von den Zuführungsriemen 10 aufstellen, das ausgebaute Getriebe auf der originellen Position aufstellen, man soll die Richtung beachten. Die richtige Schmierstoffmenge in den Kasten vor ihrer Schließung einspritzen.

3. Das Schneckengetriebe 5 verschieben, Getriebewelle 6 durchstechen (Getriebewelle und Zuführungsriemen reinigen, eine Menge des Schmieröls vor dem Durchstechen einspritzen), den Trägerblock 7 und Hülse 8 aufstellen.

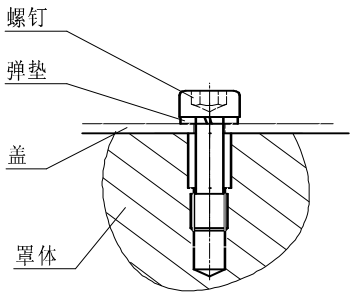
4. Das Schneckengetriebe 5 in ihrer Ausgangsposition aufstellen, die Schrauben nach dem Aufstellen auf richtige Position anziehen.

5. Gemäß Priorität die externe Seitenplatte 2, interne Seitenplatte 3, Deckel 9, Zuführungsstütze 11, Deckel 12, Trichter 14, Platte 15 aufstellen. Nach dem Aufstellen der Zuführungsstütze zwei Stütze auf derselben Platte prüfen und um 0,5 mm gegenüber der Zuführunsriemenfläche senken.

6. Die Handölpumpe auf die origineller Position auf die Deckel der Zuführungsteil aufstellen und die Ölleitungen anschließen.

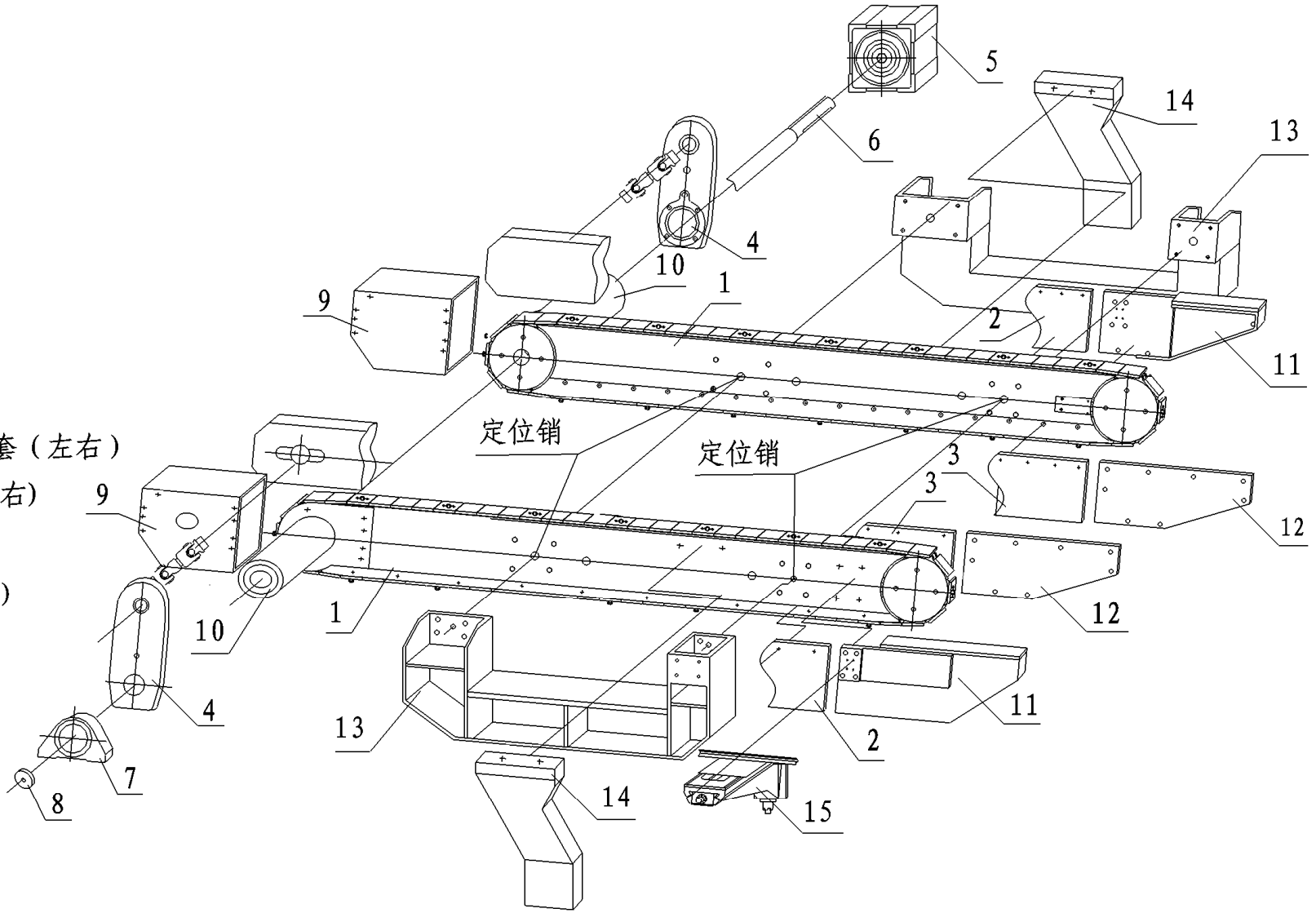
7. Reparatur des Pressriemens - genauso wie Riemendeckelreparatur.

Sechskantschlüssel verwenden um die Mutter zu entfernen, die Mütter Gegenuhrzeigersinn lockern. Nach dem Entfernen der Deckel berühren sich die Mütter und Deckel noch..



压料带罩安装方式

1—送料带(左)(右)
2—外侧板(左)(右)
3—内侧板(左)(右)
4—差速箱(左)(右)
5—蜗轮箱
6—传动轴
7—轴承座
8—压盖
9—护罩(左)(右)
10 送料带连接轴套(左右)
11—进料支架(左)(右)
12—盖板(左)(右)
13—支承梁(左)(右)
14—漏斗(左)(右)
15—挡料板装置



(图7) 拆装图

6.3.3 Einstellen der Maschinenteilen

Siehe (Abbildung 8) vor dem Einstellen der Maschinenteilen.

① Auflager 2 unter Einstellschraube 1 anbringen

② Den aktiven Vorschub nach Mitte des Drehmaschinenbettes verschieben

③ Den Gradienter 3 an dem Vorderteil seitens der Führungsleiste anbringen

④ Die Längshöhe auf einer Seite des Drehmaschinenbettes mittels Schraube 1 einstellen

⑤ Den Gradienter 3 an dem Vorderteil seitens der Führungsleiste anbringen um die Längshöhe auf der anderen Seite auf dieselbe Weise einzustellen

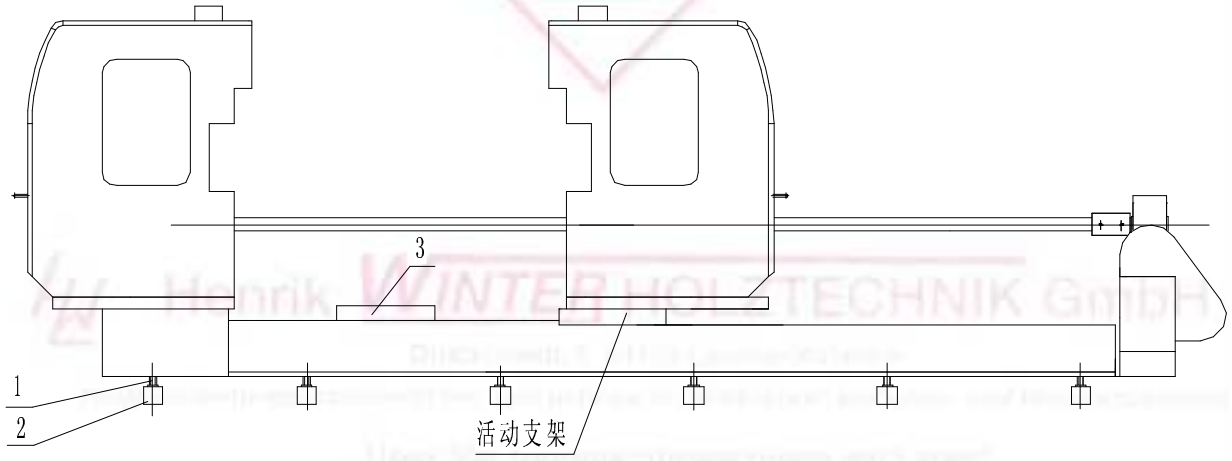
⑥ Die längshöhen von anderen Fertigteilen des Drehmaschinenbettes einstellen

⑦ Den Vorschub in die maximale Breiteeinstellung verschieben

⑧ Noch einmal die Längshöhe einstellen

⑨ Die Baugruppe in Entfernung von 40mm von Führungsleiste anbringen, dann den Gradienter einstellen.

⑩ Zum einstellen der Längshöhe auf dem Pegel von dreimale Länge



(Figure 8)

7. Einstellen der Maschinenteilen

7.1 Einstellen der Schneideeinheit

Hinweise zum Einstellen der Schneideeinheit:

① Die Klingen sollen sich in derselbem Kreis bei Einstellen der Klingen befinden. **Es muss gesichert werden, dass die Kniffe der Klinge fest eingestellt werden und jede Gegenmutter genau geprüft wird. Sonst kann sich die Klinge lösen.**

② Zum lösen oder sperren der Gegenmutter 5 ist Stossen bei Einstellen der Schneideeinheit verboten, Do not beat to lock or Loosen the locknut 5 while installing cutter blocks, sonst können die Spindel und Gegenmutter beschädigt werden.

7.1.1 Einstellen desFräsers

Einstellen des Fräsers wurde auf der (Abbildung 9) dargestellt

① Gegenmutter 5 mit Schraubenschlüssel lösen und verstellen und Distanzscheibe 4 und Schneidering 3 prüfen.

② Die Aussendurchmesser des Spindels 1, das inner des Abschneiders 2 und Schneidering 3 reinigen und schmieren, dann den Abschneider 2 und Schneidering 3 in dem Spindel einstellen.

③ Die Sicherungsscheibe 4 und Gegenmutter 5 einstellen, dann gegenmutter 5 mit dem Schraubschlüssel 5 zudrehen.

Verwnedung des Schraubenschlüssels bei Gegenmutter:

Spindel bei kleinem Schraubenschlüssel 8 sperren dann den grossen Schraubenschlüssel drehen oder Gegenschraube 5 lösen. (Abbildung 9)

H.Winter Holztechnik GmbH

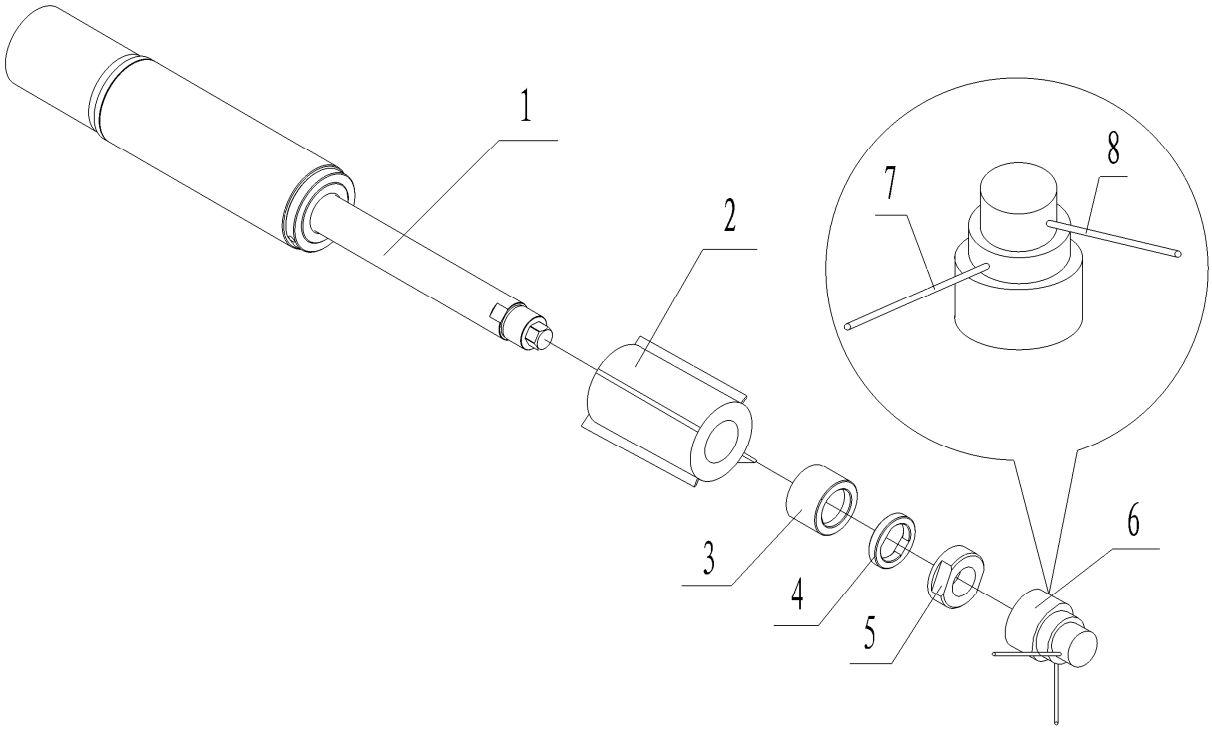
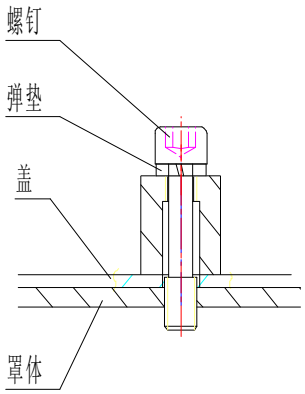


Figure 9

Anweisung zum Entfernen von Abdeckung des Fräsekopfes

Seiehen Się die rechte Abbildung

Nach dem Entfernen der Abdeckung, verwenden Sie Sechskantschraube zum Lösen des Mutters. Ist der Mutter Aus der Abdeckungseinheit entfernt, ist der Mutter und die Abdeckung angeschlossen



刀罩盖安装方式

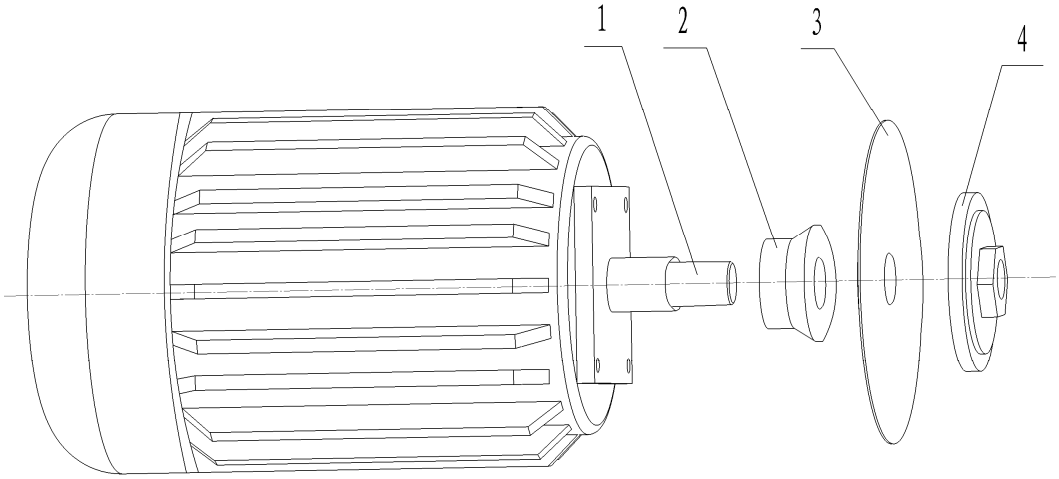
7.1.2 Einstellen der Riefensäge

Einstellung der Riefensäge wurde auf der Abbildung 10 dargest

① Sperrmutter 4 lösen und entfernen, und Abdeckungshalterung 2 abtrennen.

② Die Aussendurchmesser des Spindels 1, das inner des Abschneiders 2 und Schneidering 3 reinigen und schmieren, dann den Abschneider 2 und Schneidering 3 in dem Spindel einstellen.

③ Sperrmutter 4 einstellen und sperren.



（Figure 10）

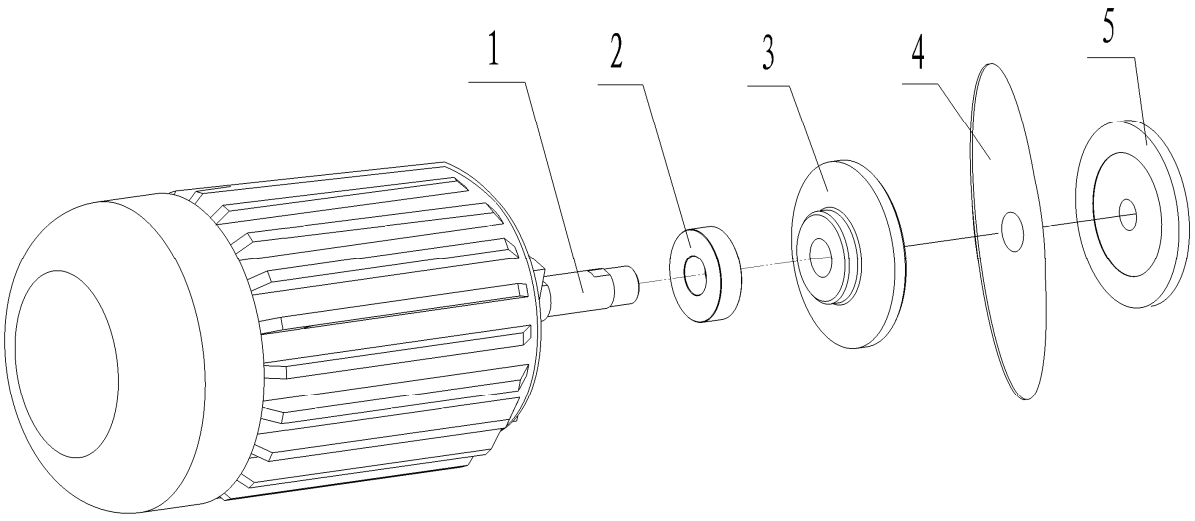
7.1.3 Einstelle der Abtrennsäge

Einstellen der Abtrennsäge wurden auf der Abbildung 11 dargestellt

④ Sperrmutter 5 lösen und entfernen, Abschneiderbeilage und Abdeckungshalterung 3 abtrennen..

⑤ Die Aussendurchmesser des Spindels 1, das inner des Abschneiders 2 und Abschneiderhalterung 3 reinigen und schmieren, dann den Abschneider 2, Abschneiderhalterung 3 und Abtrennsäge 4 in dem Spindel einstellen.

⑥ Sperrmutter 4 einstellen und sperren.



（Figure 11）

H.Winter Holztechnik GmbH

7.2 Anpassungs des digitalen Anzeigers

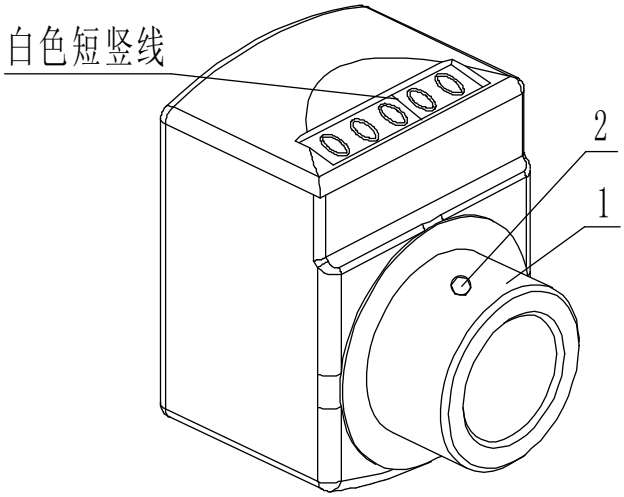
Regelungschritte: siehe（Figure 12）

① Die Sperrmutter 2 auf dem Einstellring des 1 digitalen Anzeigers lösen.

② Der Regelungsring 1 auf den gewünschten Wert einstellen. (Achtung: Die letzte Richtung des digitalen Anzeiger muss mit der Drehrichtung für Spindel gelich werden)

③ Den Sperrmutter 2 rieglen.

④ 1 Nummer auf der Achelinie (weise kurze vertikale Linie) ändert sich, "1" bedeuteten den Einstellwert 0.1mm..



（Figure 12）

7.3 Positonieren der beweglichen Teilen

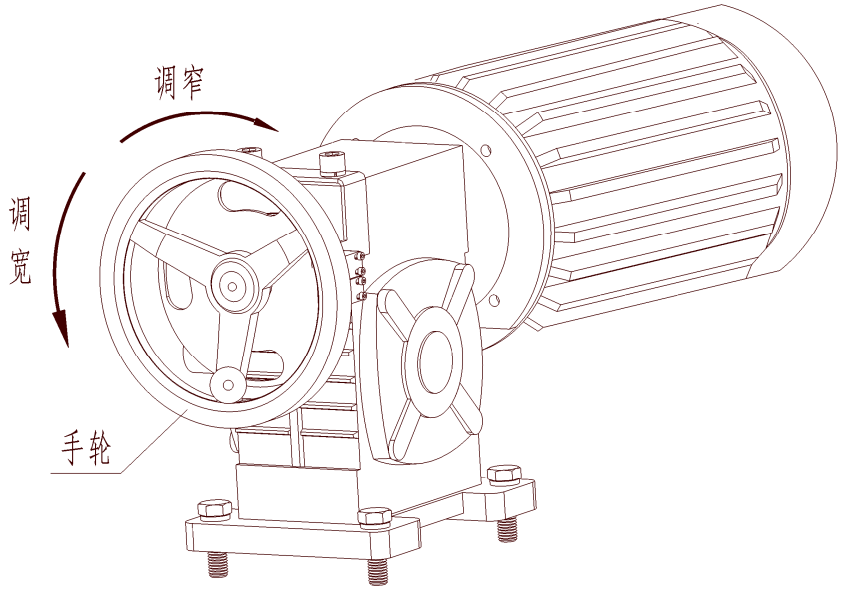
7.3.1 Positionieren der elektronischen Teilen

Positioneren der elektrischen Teilen sehe（13.4 Einstellen der Arbeitsbreite）

7.3.2 Positionieren der beweglichen Teilen - manuell

Das Handrad im Uhrzeigersinn umdrehen, der aktive Vorschub wird nach links verschoben, die Entfernung zwischen zwei Förderbänder wird sich vermindern.. Wenn diese Aufgabe in umgekehrter Reihe durchgeführt wird, wird sich die Entfernung vergrößern. Siehe (Abbildung 13).

H.Winter Holztechnik GmbH



（Figure 13）

7.4 **Einstellen des Spindels**

Die Sägen und Fräser gemäss folgenden Hinweisen einstellen:

① Den Kippwinkel des Spindels vor der Erhebung und Verschiebung des Spindels einstellen.

② Spindel abgetrennt nach der Einstellung starten, sichern dass zwei Fläche zwischen Starteinstellung von jeder Spindel vorhanden sind.

7.4.1 Einstellen der Riefensäge

Der Kippwinkel, Erhebung und horizontale Verschiebung der Riefensäge dürfen eingestellt werden, die Einstellungsschritte siehe (Abbildung 14)

Erhebung des Spindels:

Abstandbolzen des Auflagers von dem Gleitschuh lösen, die Schraube 4 mit dem speziellen Werkzeug lösen und die Spindel in die erforderliche Fläche Abheben, dann den Anbstandbolzen sperren. Die wirksame aufrechte Leistung des Spindel beträgt 85 mm.

Horizontale Verschiebung des Spindels:

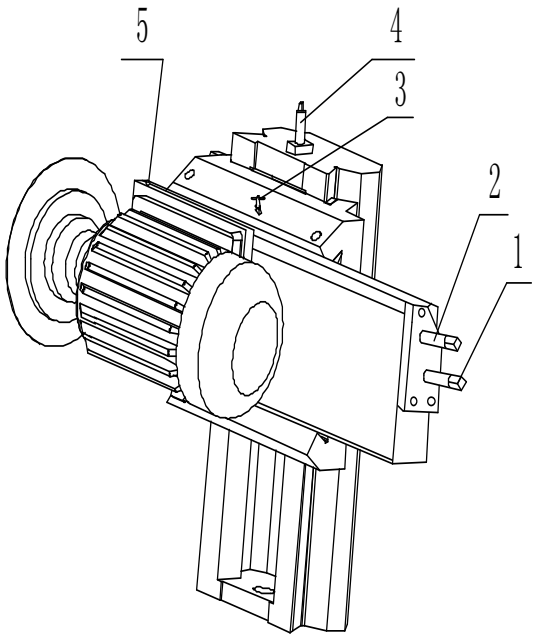
Abstandbolzen 3 des Auflagers von dem Gleitschuh lösen, die Schraube 1 mit dem speziellen Werkzeug lösen und die Spindel in die erforderliche Fläche abheben, dann den Anbstandbolzen 3 sperren. Die wirksame aufrechte Leistung des Spindel beträgt 120 mm.

Einstellen des Kippwinkels:

Abstandbolzen 5 des Schneckenrades auf dem Gleitschuh lösen, Schnecke 2 mit speziellen Werkzeug drehen und den Spindel in die gewünschte Position verschieben, dann Abstandbolzen sperren 5. Der wirksame

H.Winter Holztechnik GmbH

Winkel des Spindels beträgt ±90°.



（图 14）

Bedienungsanleitung der Hüpfersäge (optional)

1. Die Einstellungen der Prüfteilen

1.1Ist auf dem Prüfpult “OFF” für Hüpfersäge eingestellt, das Springen ist nicht zugänglich, die Riefensäge ist horizontal eingestellt. Das Springen ist in der Position „On” zugänglich.

1.2 Auf der linken Seite des Transportbandes ist der Fühler vorhanden, die Einstellung des Springes von linker und rechter Säge ist zu prüfen. Diese Einstellung kann manuell durchgeführt werden

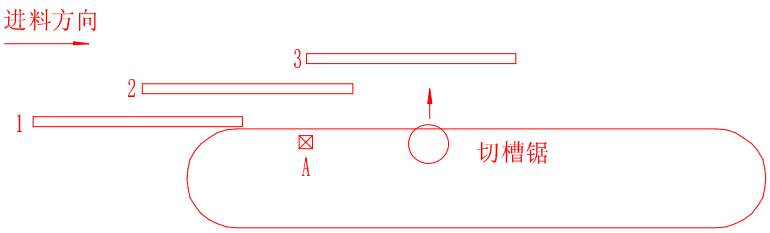
2. Prüfregel von Hüpfersäge

2.1 Zum Springen die Taste in „ON” Einstellung bringen

2.2 Das Springen der Riefensäge können nur in diesem Fall verwendet werden, wenn der linke Riefensäge und Förderband sind im Betrieb. Sonst kann die horizontale Riefensäge ohne Springen verwendet werden..

2.3 Das Springen der rechten Riefensäge können nur in diesem Fall verwendet werden, wenn der rechte Riefensäge und Förderband sind im Betrieb. Sonst kann die horizontale Riefensäge ohne Springen verwendet werden.

2.4 Bewegungsregel und andere Regelungen sind unter vorhanden:



Position des Holzes	Sensor A	Zylinder	Bewegung der Riefensäge

1	Keine Induktion	Kein Springen	Horizontal
2	Keine Induktion	Ein Springen	Horizontal
3	Keine Induktion	Springen	Abriebspringen

Hinweis:

1. Wenn sią die Position des Sensors für Hüpfersäge manuell einstellen wollen, muss die Maschine gestoppt werden
2. Springzeit war voreingestellt, bevor die Maschine den Werk gelassen hat. Es ist unerforderlich noch einmal die Einstellungen durchzuführen.

7.4.2 **Einstellen von Schnittsäge**

Der Kippwinkel, Erhebung und horizontale Verschiebung der Schnittsäge dürfen eingestellt werden, die Einstellungsschritte siehe (Abbildung 15)

Erhebung des Spindels:

Abstandbolzen des Auflagers von dem Gleitschuh lösen, die Schraube 3 mit dem speziellen Werkzeug lösen und die Spindel in die erforderliche Fläche Abheben, dann den Anbstandbolzen sperren. Die wirksame aufrechte Leistung des Spindel beträgt 85 mm.

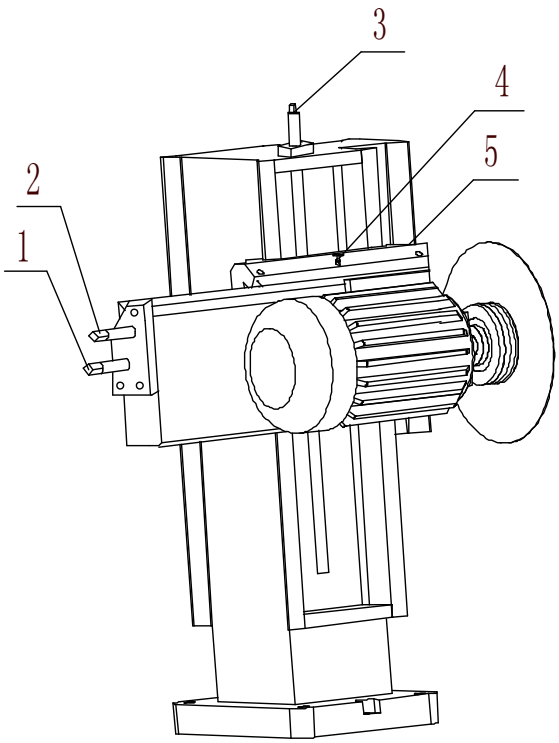
Horizontale Verschiebung des Spindels:

Abstandbolzen 4 des Auflagers von dem Gleitschuh lösen, die Schraube 1 mit dem speziellen Werkzeug lösen und die Spindel in die erforderliche Fläche abheben, dann den Anbstandbolzen 4 sperren. Die wirksame aufrechte Leistung des Spindel beträgt 120 mm.

Einstellen des Kippwinkels:

Abstandbolzen 5 des Schneckenrades auf dem Gleitschuh lösen, Schnecke 2 mit speziellen Werkzeug drehen und den Spindel in die gewünschte Position verschieben, dann Abstandbolzen sperren 5. Der wirksame Winkel des Spindels beträgt ±90°.

H.Winter Holztechnik GmbH



(Figure 15)

7.4.3 Einstellen des Fräsers

Der Kippwinkel, Erhebung und horizontale Verschiebung des Fräsers dürfen eingestellt werden, die Einstellungsschritte siehe (Abbildung 15)

Erhebung des Spindels:

Abstandbolzen 5 des Auflagers von dem Gleitschuh lösen, die Schraube 3 mit dem speziellen Werkzeug lösen und die Spindel in die erforderliche Fläche Abheben, dann den Anbstandbolzen 5 sperren. Die wirksame aufrechte Leistung des Spindel beträgt 85 mm.

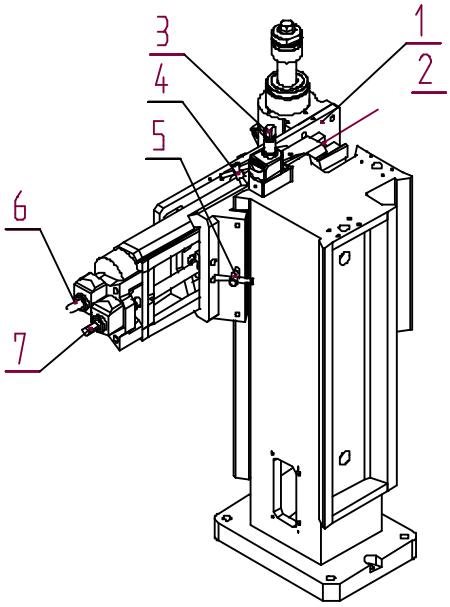
Horizontale Verschiebung des Spindels:

Abstandbolzen 4 des Auflagers von dem Gleitschuh lösen, die Schraube 7 mit dem speziellen Werkzeug lösen und die Spindel in die erforderliche Fläche abheben, dann den Anbstandbolzen 4 sperren. Die wirksame aufrechte Leistung des Spindel beträgt 120 mm.

Einstellen des Kippwinkels:

Abstandbolzen 2 des Schneckenrades auf dem Gleitschuh lösen, Schnecke 6 mit speziellen Werkzeug drehen und den Spindel in die gewünschte Position verschieben, dann Abstandbolzen 2 sperren. Der wirksame Winkel des Spindels beträgt ±90°.

H.Winter Holztechnik GmbH



（Figure 16）

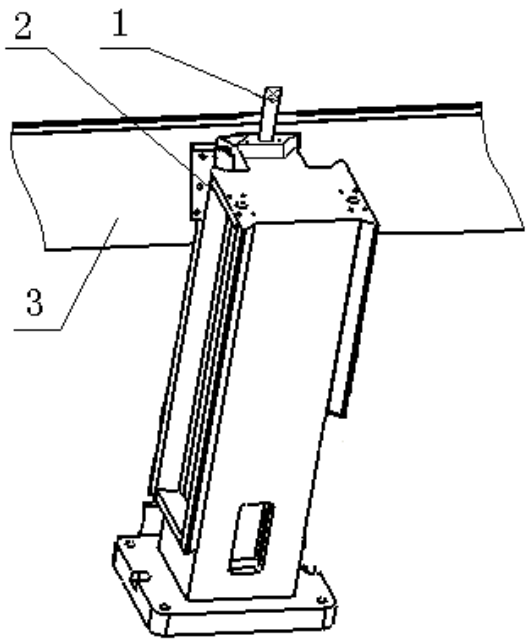
7.5 **Einstellen der Ablenkereinheit**

Durch das Einstellen der Schließplatte soll gesichert werden, dass das Einzugsgebiet der Installation zur Anlagefläche des Dornes in Kettenplatte senkrecht eingestellt ist, und sichert, dass die Arbeitsflächeende bei Beschickung die Abdeckung nicht berühren. Der andere Arbeitsrand, wenn die Länge des Beschickungsbandes am Aussenabdeckung erweiter wird, wird die Maschine die Beschickung stoppen, wenn der Arbeitsteil den Endschalter berührt, wobei der Beschickungsöffnung geöffnet wird, in diesem Fall, wird es nur zum Rücklauf anstoßen.

7.6 Einstellung der Höhe des Druckbandes

Siehe Abbildung 17 vor der Einstellung der Höhe des Druckbandes. Den Arbeitsteil an das Beschickungsbelt anbringen, Gegenmutter 2 lösen, and adjustment Schraube 1 so gegenüber Druckband 3 einstellen, dass sie mit Druckleistung das Holz drückt, Schraube 2 sperren, kehrt zu Rükclauf. Wenn das Band gestoppt wird, die Höhe des Endschalters auf Vorder- und Hinterseite der Bandabdeckung prüfen, indem auf das Holz gepresst wird, zum prüfen, dass es passt.

H.Winter Holztechnik GmbH



(Figure 17)

7.7 Adjustment on shifting difference speed device

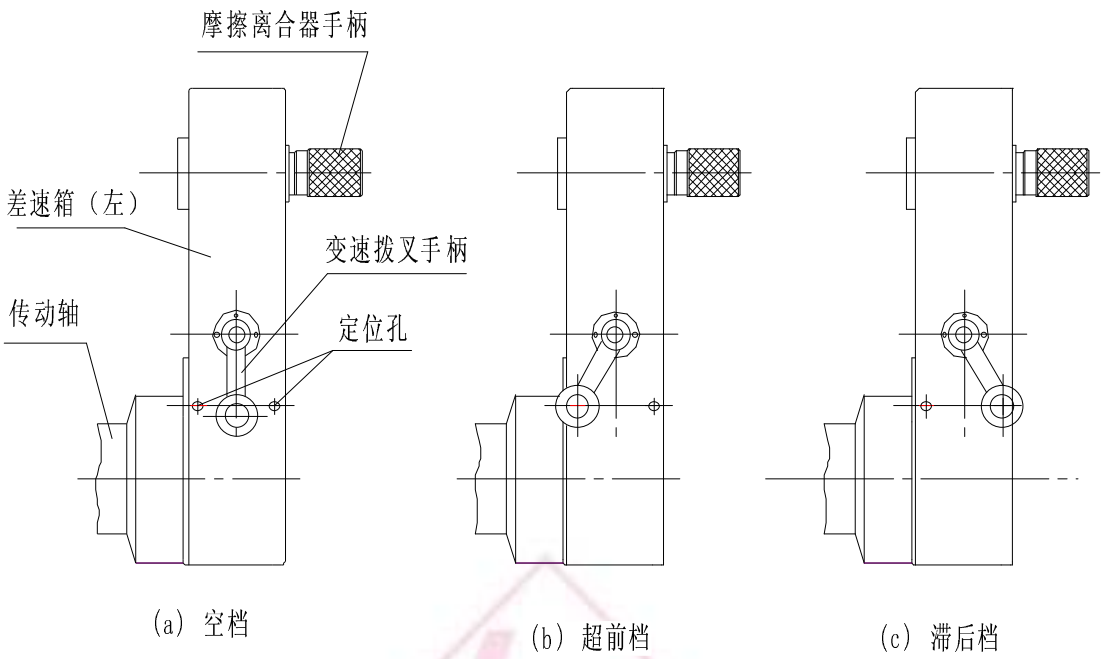
Reibkupplung voll lösen (Bügelgriff der Schaltstück in mittlere vertikale Position einstellen, siehe Abbildung 18 (a), empfeheln nur bei Lösen der Übertragung von Druckband), keine Antriebsleistung für Druckband.

Antriebsschaltung in den Antrieb einstecken: siehe(18)

① Neutralle Einstellung：Büglegriff (a) in die neutrale Einstellung nac Abbildung 18 bringen .

② Fortgeschrittene Position : Büglegriff (b) in die fortgeschrittene Einstellung nach Abbildung 18 bringen, und in die Einstellöffnung einstecken.

③ Ankerposition : Büglegriff (c) in die Ankereinstellung nach Abbildung 18, und in die Einstellöffnung einstecken.



（Figure 18）

7.8 Schnelle und langsame Einstellung des Druckbandes

④ Gemäss Spezifikation & Abmessung des Arbeitsteiles, zur Beschickung nur die Vorderseite oder Hinterseite von Schraube des Kettenbandes (Führungsmaßstab). Wenn der Führungsmaßstab in der Vorderseite positioniert ist, Ankerposition des Druckbandes wählen, Bügelgriff (c) in die Ankereinstellung nach Abbildung 18 bringen, . If position by back side of guiding rule, put gear shifter handle to (b) advance position in figure 18 und in die Einstellöffnung einstecken.

8. Vorlauf der Werkzeugmaschine

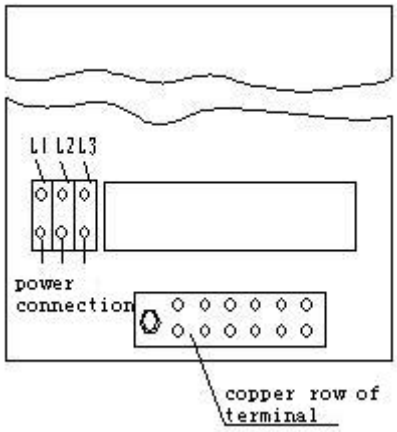
8.1 Vorlauf des elektrischen Systems der Werkzeugmaschine

① Die Festigkeit der Isolierung vob elektrischen Einrichtungen vor 1 Anschluss prüfen. Das soll von dem fachkundigen Elektrokraft durchgeführt werden.

② Gemäss der Leistung bei der neuer und einwandfreier Ausrüstung die Leiterquerschnitt (16 $mm^{2)}$ von Drehstromkabel wählen.

③ Nenneleistungskabel geht durch Pg29 der Taste auf dem schaltschrank. Die Leitungen L1, L2, L3 sollen in den öffnungen 3 die Muttern des Hauptschalters QF0 betätigen im Schaltschrank btätigen. Die gesicherte Erdung betätigt die elektrische Anschlüsse des Schaltschrankes. Siehe (Abb.19)

H.Winter Holztechnik GmbH



((Figure 19)

④ Prüfen, ob. die überwachten Versorgungsschalter mit dem Zweigschalter sich in geschlossener Stellung befinden. Prüfen, ob. die Endschalter, Notschallter, Schalter der Schutzabdeckung in üblicher Stellung eingestellt sind. Die Türen der Schaltscharnkes schliessen und QF0 von Versorgung abtrennen..

⑤ Prüfen ob. die Drehrichtungen für Spindel und Förderrad richtig sind, sonst die beliebiegn zwei Leitungen aus drei vorhandenen Leitungen wechseln. Das soll nur durch die fachkundige Elektrokraft durchgeführt werden**.**

8.2 Staubsammeln

Die Windgeschwindigkeit soll 30-34 m/s betragen, um zu ermöglichen, dass alle Staube gesammelt werden. Die Windgeschwindigkeit kann vermindert werden.

8.3 Durchführung der Prüfung

Die Maschine zuerst nach Durchführung der Schritten 8.1～8.2 in Betrieb setzten, mit Holzformling on 20×90×(800～900) or 20×500×(600～800) beschicken, die Messung gibt die Werte nach Ablaufsteuerung und dann prüft die Zahlanzeiger bei allen digitalen Anzeigen um die Position jedes Spindels einzustellen.

H.Winter Holztechnik GmbH

9. **Schmierung und Instandhaltung**

9.1 **Schmieren der Werkzeugmaschine** Tabelle 3

No.	Geschmierte Teil(e)	Schmierstoff	Häufigkeit der Schmierung	**Verfahren**
1	Kettenbandspindel	Maschinenöl N46	Zweimal pro Woche	Ölanlage
2	Spannstift für Druckrad	Maschinenöl N46	Zweimal pro Woche	Ölanlage
3	Eingespannte Baugruppe der vertikalen Achse	Maschinenöl N46	Enmal pro Woche	Ölanlage
4	Eingespannte Baugruppe für Ankerschraube	Maschinenöl N46	Einmal pro Woche	Ölanlage
5	Schnecekn- und Antriebseinheit	Auf Basis von ZG-3	Eonmal pro Woche	Ölanlage
6	Schluckpult	Maschinenöl N46	Zweimal pro Woche	Ölanlage
7	Ausgleicheinheit	Auf Basis von ZG-3		Ölanlage
8	Geschwindigkeitsverminderer des Elektronikeinschubes	Antriebsöl L-CKE320	Der lager soll zu ersten Mal nach 500 Arbeitsstunden gewechselt werden, zum nächsten Mal 2 Jahre später	Lager wechseln
9	Ausgleicheinheit für Hauptbeförderung	Antriebsöl L-CKE320	Der lager soll zu ersten Mal nach 500 Arbeitsstunden gewechselt werden, zum nächsten Mal 2 Jahre später	Lager wechseln
10	Hauptbeförderungachse	Maschinenöl N46	Auf jeder Schichte	Schmieren
11	Führungslager in dem Fräser	Hochgeschwidnigkeit der Schmierungslager bei der Hochtemepratur 120ºC und mehr	Je 3-6 Monaten	Lager wechseln

Schmierstoffangaben：

1. Schmieröl

	Betreibsviskosität mm^2/s	Öffnen mindestens	Erstarren höchstens
N46 Mechanischer öl	41.4~50.6	180	-10
N460 Antreibsöl	414~506	200	-8

2.Schmierstoff

	Tropfpunkt□	Abnahme $1/10mm$
ZG-3	□90	220~250

H.Winter Holztechnik GmbH

9.2 Wartung der Werkzeugmaschine

9.2.1 Die wichtigsten Wartungsarbeiten

Die Wartung der Werkzeugmaschine muss je drei Monaten erfolgen, um den normalen Betrieb der Maschine zu sichern. Hauptpunkte der Wartung – siehe (Tabelle 4)

Table 4

No.	Maintained point	Checked period (hour)	Work of inspection and maintenance
1	Band	Einmal pro Schicht	Prüfung
2	Notschalter	80	Funktionsfähigkeitprüfung
3	Alle Schalter	80	Funktionsfähigkeitprüfung
4	Nottsperrem	80	Funktionsfähigkeitprüfung
5	Bremsanlage	80	Funktionsfähigkeitprüfung

9.2.2 Tägliche Instandhaltung

① Auf jedem Kettenspindel sind die Schmierpunkte vorhanden, die hilfreich sind um die Glieder des Bewegungsapparats felxibel zu halten.

② Jeder in der Tabelle 3 erwähnte Schmierstelle mit entsprechender Menge des Schmierstoffes schmieren.

③ When rubber belt on the chain plate drops off, firstly clean and degrease the joint surface, then splice it with adhesive “LuoTai 495” , grind rubber belt after spliced firmly to refresh its planeness .

④ The tightness of vertical milling unit plate belt should be proper, the pressure belt should have elastance after adjusted , with tensor controled in 0.6%~0.8% .

⑤ Check if the CAVEX seeps,and oil level . it should be injected oil when oil level is under oil immersion lens .

⑥ Regularly check the power towing hawser and cable if them are weared , if so ,it should be maintainced in time .

⑦ Occationaly check emergency stop button if they work .

⑧ Regularly check electric components if they are damaged and creepage.

H.Winter Holztechnik GmbH

10. Störungen bei Versorgung und die Entdeckungs- und Beseitigungsmethoden

10.1 Störungen bei Versorgung und die Entdeckungs- und Beseitigungsmethoden

Table 5

No.	Problem	Eventuelle Ursachen	Beseitigung
1	Kettenband arbeitet nicht frei	① Prüfen ob. siech dort keine Holzspände oder fremde Teile befinden.. ② Prüfen ob. der Flansch des Lagers sich nicht gelöst hat.	① Die fremde Köprer entfernen。 ② Flansch wechseln。
2	Zwei Kettenbänder arbeiten nicht gleichzeitig	Prüfen ob. der Regelbolzen der regelplatte nicht gelöst ist。	Die Regelungsplatte einstellen damit die zwei Ketten bänder gleichzeitig laufen.
3	Bezugsanschluss kann nicht angeschlossen werden	① Prüfen ob. sich etwas nicht verstopft hat. ② Prüfen ob. der Kopf des Dornes nicht gerostet ist。	①Die fremde Köprer entfernen。 ② Die Reste des Rostes und Schmierstoffes entfernen。
4	Ausserordentliche Geräusche und Lärm beim Undrehen des Spindels.	① Prüfen ob. die Schneideinheit abgegelichen ist. ② Prüfen ob. die Lagerung ist richtig betrieben。	① Prüfen ob. die Schneideeinheit ausgegelichen ist。 ② lagerung wechseln.

10.2 Trouble shooting methods of stucking workpiece and cutters

Since workpiece has some flaw itself and the shaft of cutter will not be sharp after long time using. These factor will lead the workpiece or the cutters stucked and doesn't work. In case this problem happen, follow the below operating steps:

a Operator must press the emergency button at once to stop the cutter and feeding chain belt running.

b Open the cover after the cutter stop completely, use the wrench to adjust the thread pole of the pressure belt (see figure 17). Lift the pressure belt a little higher so that the pressure belt doesn't touch the workpiece completely.

c Wear grooves, use wooden bars to kick out the wood dust on the cutter (be careful of hand hurting). Then take out the workpiece from the pressure belt.

d Adjust the machine according to 7.6 pressure belt height setting to resume the production.

H.Winter Holztechnik GmbH

10.3 **Troubles and trouble-shooting methods of electric power**

Table 6

No.	Problem	Eventuelle Ursachen	Beseitigung
1	Die Anlage kann nicht gestartet werden	① Die Versorgung ist nicht angeschlossen ② “Nottfall”-Taste ist eingedrückt ③ Belüftungstaste des Motors ist abgetrennt ④ Endschalter an Beschickungseintritt ist gedrückt oder berührt schlecht ⑤ Die Abdeckung ist geöffnet	① Spannung prüfen Nottfalltaste abdrücken ② Prüfen ob. der Überstrom zum Kurzschluss nicht geführt hat ③ Endschalte noch einmal drücken oder wechseln ④ Abdeckung schliessen.
2	Der Motor der Schneideeinheit kann nicht gestartet werden oder die kontunuirliche Beschickung kann nicht betrieben werden.	□ Auswahltaste（SA2）stoppt oder startet die Al. Anlage □ Auswahltaste（SA1）wählt haupt oder neben	□SA2 prüfen □SA1 prüfen

11. **Verzeichnis der üblichen Ersatzteilen**

11.1 **Bearings**

Table 7

Name	Model	Assembled part
Axialer Kugellager	51104	Lagerschiene für vertikale Stützen
Einbaulagerung mit Sraubschutzabdeckung	6205-Z	Antriebseinheit
Einbaulagerung mit hermetisch versiegelter Abdeckung	6206-2RS	Antriebsrad für Druckband
Einbaulagerung mit hermetisch versiegelter Abdeckung	6306-2RS	Antriebsrad für Druckband
Radialschräglager	7007C	Stützen des verstellbaren Einschubes
Einbaulagerung mit Sraubschutzabdeckung	6009-2Z	Vertikales Fräsen der Schnedieeinheit
Einbaulagerung mit hermetisch versiegelter Abdeckung	6207-2RS	Vertikales Fräsen der Schnedieeinheit
Einbaulagerung mit hermetisch versiegelter Abdeckung	6212-2RS	Antriebsrad für Beschickungsband
Einbaulagerung mit Sraubschutzabdeckung	6218-2Z	Koppeleinheit für Beschickungsband
Einbaulagerung mit Sraubschutzabdeckung	6220-2Z	Koppeleinheit für Beschickungsband

H.Winter Holztechnik GmbH

Einbaulagerung mit Sraubschutzabdeckung	6004-RS	Rad für Lagergrus
Axialpendelrollenlager	UCFL206	Stützen des verstellbaren Einschubes
	2211	Passiver Teil der Beförderungseinheit

11.2 **Band**

Table 8

Spindelgeschwindigkeit	**Motorversorgung des Fräzers**	**Frequenz**	**Spezifikation（inner Umfang×Breite×Dicke）（㎜）**	**Anzahl（pc/set）**	**Hinweis**
7500r/min	4kW	50 HZ	3×50×1060	2	
7500r/min	5.5kW、7.5kW	50 HZ	3×63×1145	2	
		60 HZ	3×63×1160	2	

Hinweis：Fräser angetrieben durch ringförmiger.

11.3 Clutch friction pad

The friction sheet which is used to drive torque in gear-box is asbestos friction sheet.

Φ70, δ=5(□4), JC24~66, 4 pcs for each set.

11.4 **Elektrische Teile**

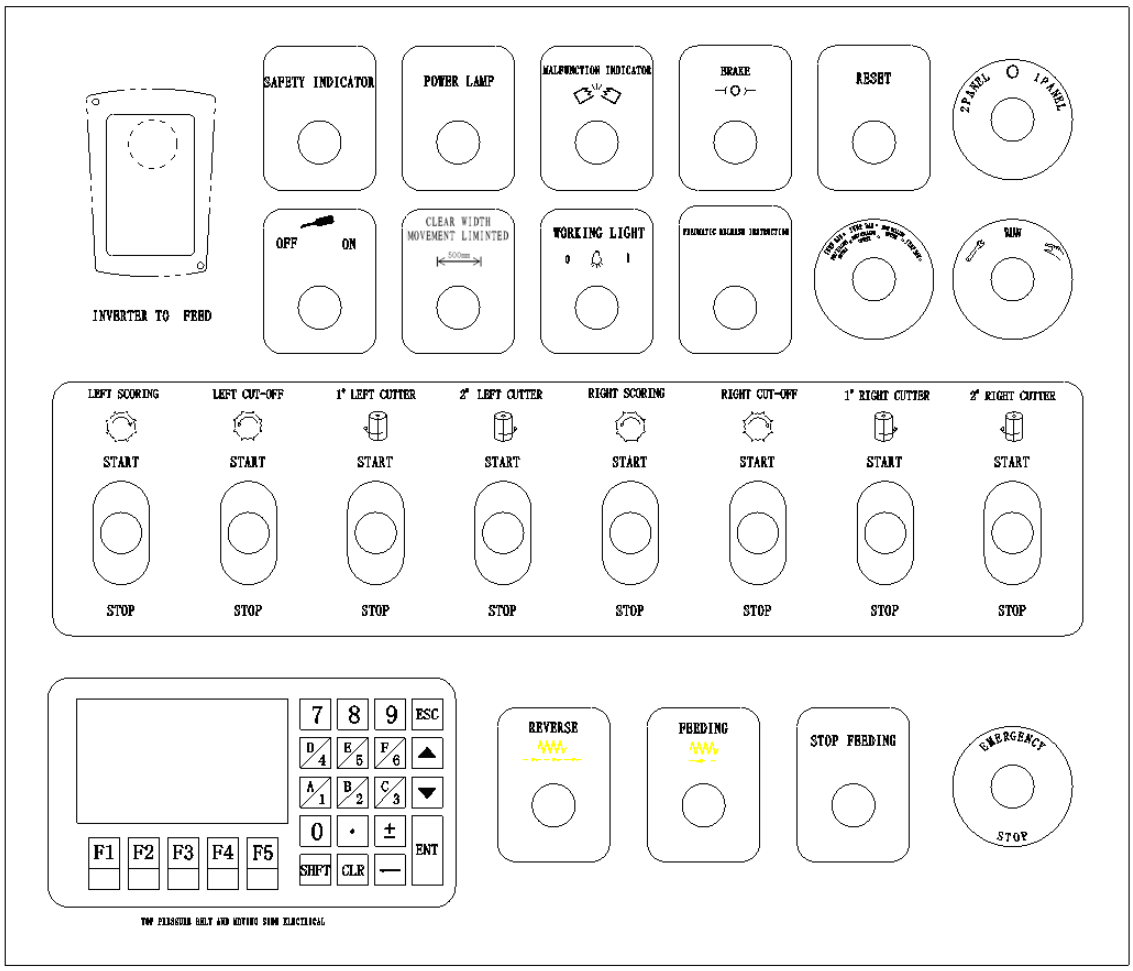
Name	**Funktion**	**Q'ty**	**Einstellungsort**
Endschalter	XCE-145, 5A 250VAC	5	Beschickungsseite, vertellbarer Teil
Endschalter	XCE-154，5A 250VAC	2	Beschickungsseite der Abdeckung
Gerätsicherung	**1A**	1	Leitungsdose
Gerätsicherung	**2A**	6	Leitungsdose
Gerätsicherung	4A	1	Leitungsdose
Gerätsicherung	6A	1	Leitungsdose

H.Winter Holztechnik GmbH

12. Einführung in die Funktionen des Bedienpultes

12.1 Einführung in die Funktionen des Bedienpultes

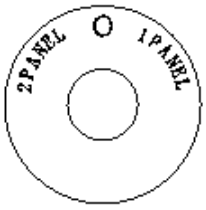
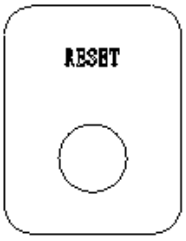
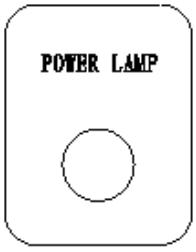
Bedienpult:

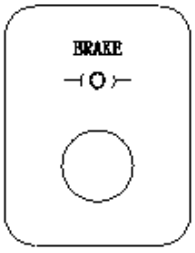
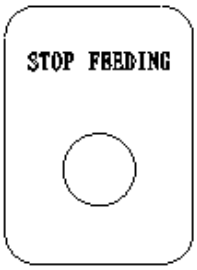


(Figure 20)

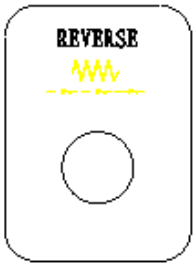
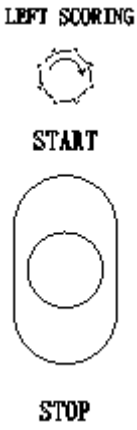
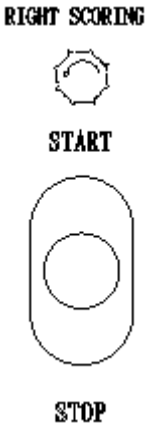
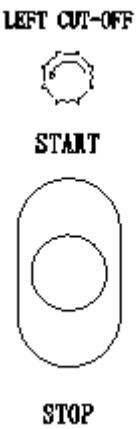
12.2 **Aufgaben des Display für Steuerungspanel**

Table 9

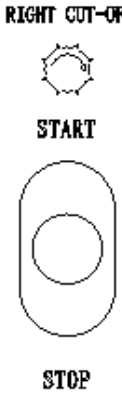
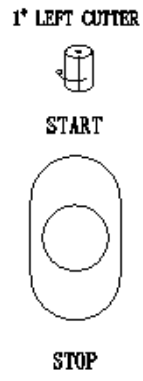
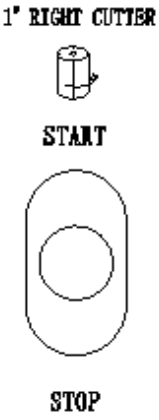
Nr	Umschalanzeiger	Umschaltername	Beschreibung
1		Auswahl des Bedienpultes und Unterpultes	Taste für “panel2” und betrieben bei Hauptbedienpult. Taste für “panel1” und betrieben bei Unterpult.
2		Selection of test and run	Drücken “run”, die Austattung wird zum Starten betriebsbereit；Drücken“”, wird zum Prüfen betriebsbereit ； Drücken “”, wird zum manuellen Einstellen betriebsbereit
3		Notfalltaste	Diese Taste drücken um im Notfall oder bei falschem Zustand der Anlage den betrieb stoppen.
4		Rückkehrauswahl	Versorgungsschalter. Diese Taste drücken (Lampen ein) und die Anlage bedienen. Der Betrieb der Anlage nach dem Drücken der Nottaste (Lampen aus) ist verboten.
5		Versorgungstaste	Versorgung und Signallampen eingeschaltet. Versorgung ausgeschaltet, Anzeiger erlöscht.

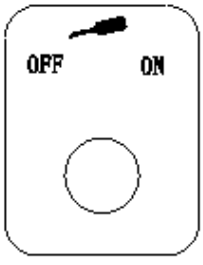
No.	Switch indicator	Switch name	Switch function
6		Betreibstörunganzeiger	Wenn ein Motor überbelastet ist oder zum Kurzschluss gekommen ist, wird der betreib gestoppt.
7		Notfalltaste	Diese Taste drücken um im Notfall oder bei falschem Zustand der Anlage den betrieb stoppen
8		Sicherheitsanzeiger	Ausrüstung mit abgetrennter Versorgung. Nur die Schutzabdeckung öffnen, wenn der Sicherheitsanzeiger leuchtet.
9		Beschickungsstoptaste	Diese Taste drücken um die Beschickung zu stoppen.
10		Beschickungsstarttaste	Diese Taste drücken um die Beschickung oder das jogging zu starten.

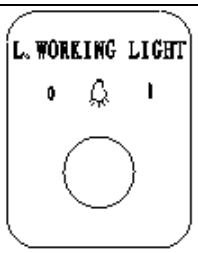
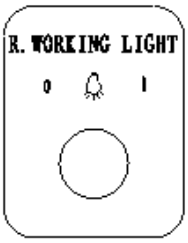
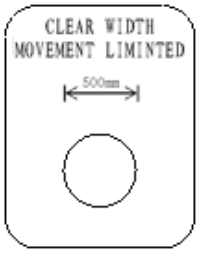
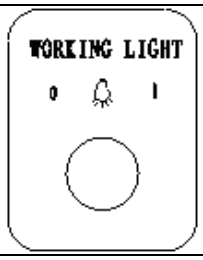
H.Winter Holztechnik GmbH

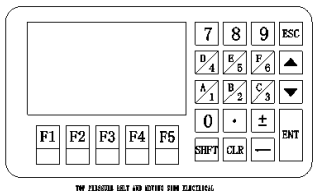
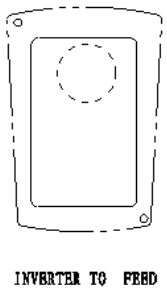
No.	Switch indicator	Switch name	Switch function
11		Verstellung zurück	Diese Taste drücken um die Verstellung zurückkehren
12		Starten der linken Riefensäge Stoppen der linken Riefensäge	START oder STOP drücken um die Riefensäge zu starten oder zu stoppen.
13		Starten der rechten Riefensäge Stoppen der rechten Riefensäge	START oder STOP drücken um die Riefensäge zu starten oder zu stoppen.
14		Linke Abschneidsäge starten Linke Abschneidsäge stoppen	START oder STOP drücken um die Abschneidsäge zu starten oder zu stoppen.

H.Winter Holztechnik GmbH

No.	Switch indicator	Switch name	Switch function
15		Rechte Abschneidsäge starten Rechte Abschneidsäge stoppen	START oder STOP drücken um die Abschneidsäge zu starten oder zu stoppen.
16		Linken Fräser starten Linken Fräser stoppen	START oder STOP drücken um den Fräser zu starten oder zu stoppen.
17		Rechten Fräser starten Rechten Fräser stoppen	START oder STOP drücken um den Fräser zu starten oder zu stoppen.

No.	Switch indicator	Switch name	Switch function
18		Auswahl der automatischen Schmierung	In Position “ON” einstellen, elektrische Ölpumpe wird gestartet In Position “OFF” einstellen, elektrische Ölpumpe wird gestoppt

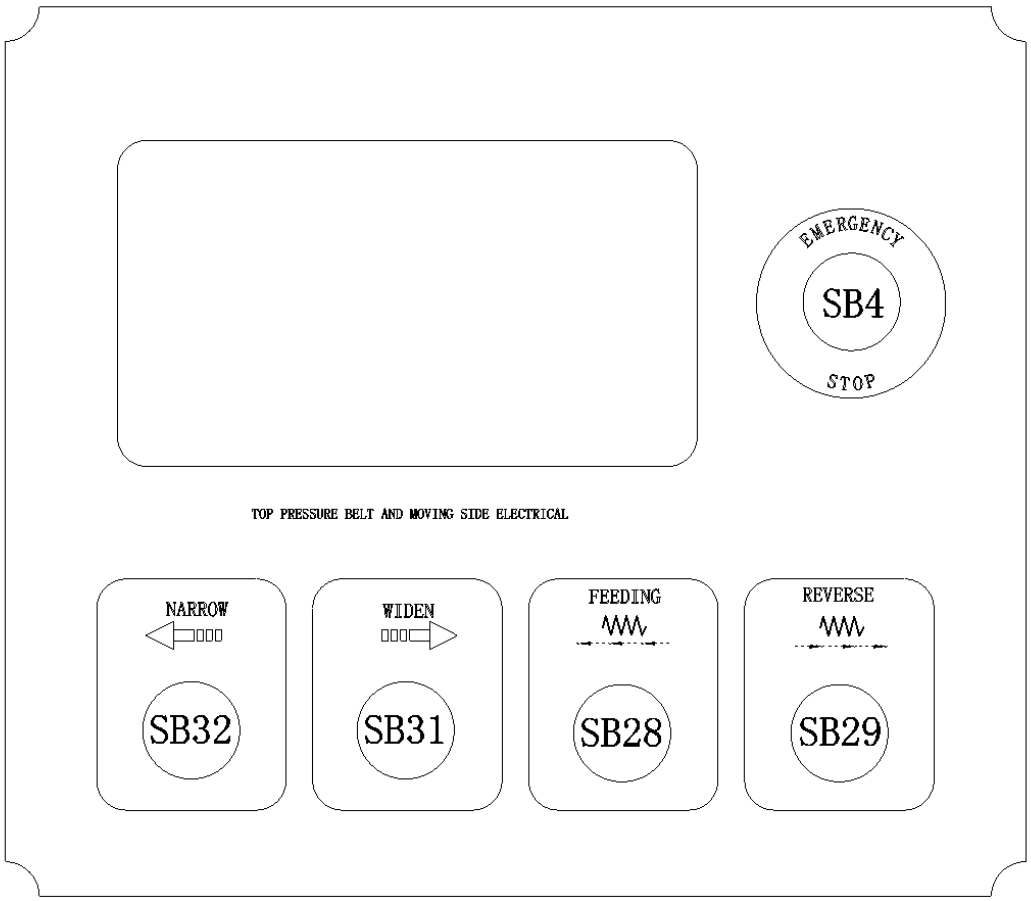
19		Linke Arbeitsleuchteschalter	In Position “1” einstellen, die Leuchten werden einegschaltet, in die Position “0” einstellen, die Leuchten werden ausgeschaltet
20		Rechte Arbeitsleuchteschalter	In Position “1” einstellen, die Leuchten werden einegschaltet, in die Position “0” einstellen, die Leuchten werden ausgeschaltet
21		Beschränkte Verstellung der Lichtweite	Wenn der Weitewert wird 500 mm von der Grenzeinstellung abweichen, diese taste drücken, um die Weite auszugleichen. Wenn die Weite den Wert von 500mm unterschreitet, die Taste drücken, um die Weite automatisch Ausgleichen
22		Bereich der Arbeitsleuchten	In Position “1” einstellen, die Leuchten werden einegschaltet, in die Position “0” einstellen, die Leuchten werden ausgeschaltet

23		Textdiplay	Siehe 15 <<Bedienungsanleitung von Textdisplay>>
24		VF -Bedienpult	Die Parameter von Beschickungsmotor einstellen und anzeigen, um die richtige Beschickungsgeschwindigkeit einzustellen.

Hinweis : Richtung der Umdrehungen of Messer ist unter “Drehpunkthaltebügel” zu finden

H.Winter Holztechnik GmbH

12.3 Function introduction of multi-control box

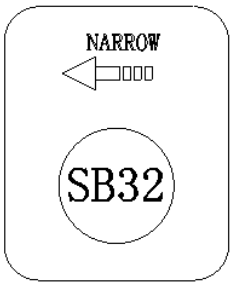
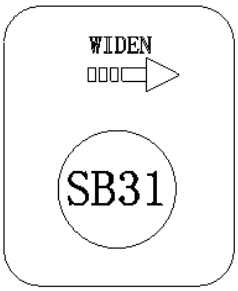


(Figure 21)

H.Winter Holztechnik GmbH

12.4 Switch function introduction of multi-control box

Tabelle 10

No.	Switch indicator	Switch name	Switch function
1		Beschickungstaste	Taste drücken und durch Betätigung beschicken.
2		Rückwärtstaste	Taste drücken um das Arbeitsstück durch Betätigung rückwerts verschieben.
3		Vorwärtstaste	Taste drücken um die Breite nach vorne zu verschieben
4		Erhöhungstaste	Taste drücken um die Breite nach vorne zu verschieben
5		Notfalltaste	Diese Taste bei irgendwelchen Störung oder untypiche Verhalten der Maschine drücken.

13. **Regel für elektrische Steuerung**

13.1 **Einschalten der Anlage**

Vor dem Anschluss der Versorgungsquelle (Luftdruck unter normalen Bedingungen) die Endschalter der Anlage zum Notstop einstellen, die Türen von Schaltkasten schliessen, den Schalter auf „on" einstellen, die Versorgungsanzeiger und die Anlage sind zum Betrieb bereit.

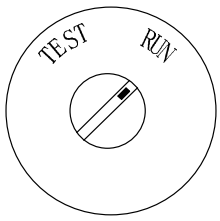
Achtung: (1) Haupt-Steuerungspanel und Multi-Steuerungpanel können gleichzeitig nicht eingesetzt werden.

(2) Maschine und Schaltkasten müssen entsprechend geerdet werden und die Türen von Schaltkasten können nur in diesem Falll geöffnet werden, wenn die Versorgung abgeschaltet ist (die Reparatur durch Fachkraft ist eine Ausnahme)

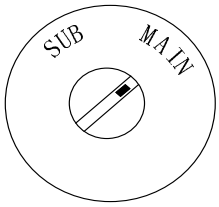
13.2 Selection of test and run

There is selection switch SA2 of "test" and "run" on the control panel see (Figure 23),While turnning the switch to the "test" and opens the safety hood, the spindles cannot run but feeding, reverse or widen and narrowing by touching.

Turn the switch to "RUN" with spindles running (when there is spindle unused, at least left and right cut-off saws must be running) for continuous feeding. If the cover is opened, each spindle and feeding would be stopped



（Figure 23）



（Figure 24）

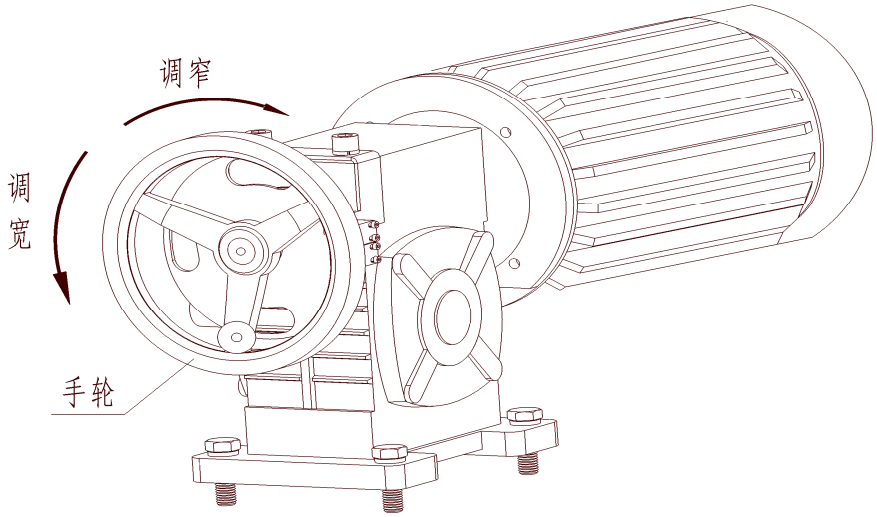
13.3 Selection of main panel and multi-control box

Selection switch SA1 possesses "sub" and "main". Turn to "sub"and operates by the multi-control box. Turn to "main" and operates by the main panel. Please see (Figure 24).

13.4 Adjustment of working width

There's a limit swith on the positon of 500mm. When the width move to the position within 500mm, you need to press the clear width movement limited button for width adjusting. When the position is near 500mm, firstly press the clear width movement limited button in order to make the auto-width adjustment (auto width adjustment please see 15).

Leave some safety distance at the max working length or min working length, there's a protective switch at this distance. When adjust working width to the protective switch, the width setting stop moving. Then it needs manual setting on the micro-wheel of the gear box to reach the limit position. See figure 24.



（Figure 24）

According to the length requests of workpieces, there are two waus adjusting the working width:

① Press Touch narrow or widen button on the control panel or multi-control box (please see (Figure 25)) to achieve the narrow and widen.

（Figure 25）

H.Winter Holztechnik GmbH

② Close the cover, turn swich SA1 to “1SPANEL”, set the working width by the text displayer on the control panel :please see (Figure 26)

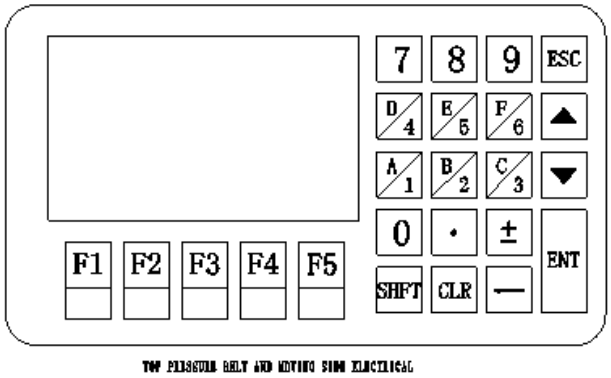


Figure 26

Note:

① No feeding or reversing can be operated while narrowing or widening.

② No narrowing or windening can be operated while feeding or reversing.

The relative capability and detailed operation please see the user manul “text dispaly” attached with this operation manual.

13.5 **Control of feeding device**

The feeding device is composed of touch feeding, reverse and continious feeding. Please see (Figure 27).

Shut the safety cover, under the “run” situation, press the “feeding” and feeding continiously. Press “stop feeding” and the feeding will be stopped.

Under the “test” situation, press the “feeding” on the main panel and feeding by touching. Press “reverse” and reverse by touching.

NOTE: ① Infeed and backfeed cannot run at the same time.

② Under “run” situation, feeding continiously only after the spindle runs (at least run the left and right cut-off saw).

③ When stop the operation, 1st stop the feeding, then the spindles.

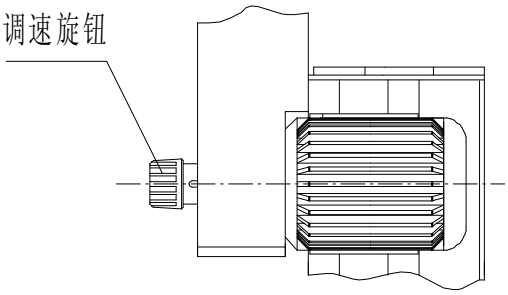
Press any of the emergency stop button or corresponding stop buttons to stop feeding when there is emergency.

Figure 27

13.6 Control of feeding speed

Run the feeding device, adjust the knob as showed in (Figure 28) for the speed required.。

Attention：CHANGE SPEED ONLY DURING OPERATION.

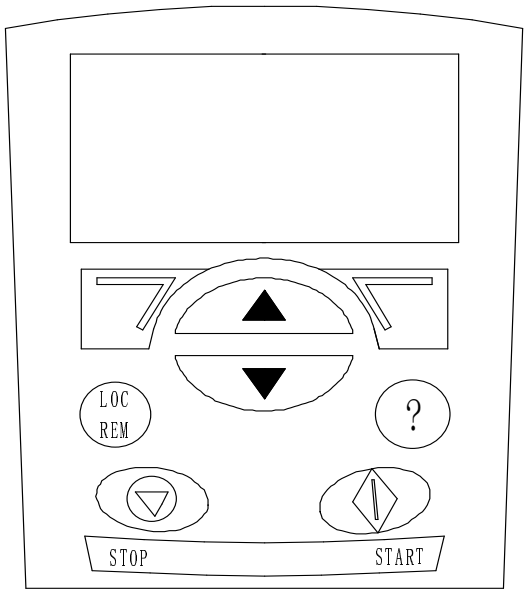


（Figure 28）

13.7 Speed adjustment of inverter (optional)

Inverter changes feeding speed by changing the frequency value of inverter. Operation of inverter：After the power is connected, press until “parameter mode” shows. Here the middle of the screen will display “current value” of frequency, electricity and speed from top to bottom. The top right corner will display the “fixed value” of frequency. Press or to increase or decrease the frequency of inverter. (Attention: The “current value” would be 0 when the feeding motors stop and even changes the “fixed value”. Start the feeding motors and the “current value” would be the same as the “fixed value”.) please see (Figure 29).

Please see the manual attached with the machine for detail operations of inverter.



（Figure 29）

H.Winter Holztechnik GmbH

13.8 Start and stop of spindle

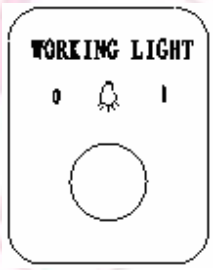
Press each start button of saw and milling cutters on the main control panel, the corresponding indicators light on and the spindles will start in sequence. Press stop buttons and the lights off. For manual start please space out for seconds.

Attention:

- Before operating the machine, adjust unused spindles depart from its working position.
- Continue feeding will be worked only after the spindle begin to work
- Please stop the feeding before stopping the spindles.

13.9 **Steuerung der Arbeitslampen**

Die Arbeitslampen sind durch die Auswahlschalter auf dem Hauptsteuerungspanel geprüft. Auf"1" drehen und die Lampen schalten sich ein, auf "0" drehen und die Lampen schalten sich aus siehe (Abb. 30)



（Figure 30）

13.10 ö**ffnen der Abdeckung**

Unter normalen Bedingungen darf die Abdeckung in folgenden Fällen geöffnet werden: die beliebige Notfalltaste drücken und 50 Sekunden abwarten, bis die Sicherheitsanzeiger an diesen beiden Pults aufleuchten .

13.11 **Stopen bei üblichen Betrieb und im Notfall**

Üblichen Stoppen: Auf "Start oder die kontuirliche Förderung stoppen" die Förderanlage und dann jede Spindel der Anlage wird gestoppt und die Anlage schaltet sich aus.

Notfall: Eine aus drei Notfalltasten drüken (eine befindet sich an der Steuerungspanel, die zweite auf dem Display und die dritte auf Steuerungspanel von vorne der Maschine), die Anlage wird gestoppt

13.12 Überwachung der Grenzwerten

① Die Anlage stopt, wenn der Wert von Arbeitsdicke des Gegenstandes überschritten wird, es muss der

H.Winter Holztechnik GmbH

Endschalter für Ablenker auf der Vorderseite des Druckbandes gedrükct werden.

② Bei der Einstellung muss gesichert werden, dass das Gegenstand die Abdeckung nicht berührt. Ist das der Fall, der Endschalter wird die Analge stopen, nur Rücklauf ist möglich.

③ Es sind zwei Endschalter für minimale und maximale Arbeitslänge vorhanden. Bei Betätigung von Endschalter wird die Verbreiterung halten.

13.13 **Sicherheitshinweise**

Table 11

		Hauptsteuerungspanel						**Multi-control box operation**		
		Spindel im Gang	Kontunuirliche Beschickung	Stoppen der Beschickung	Beschickung betätigen	Nachbeschickung betätigem	Erhöhen	Beschickung betätigen	Nachbeschickung betätigem	Erhöhen
Abdeckung geöffnet	Prüfung	×	×	×	√	√	√	√	√	√
	Start	×	×	×	×	×	×	×	×	×
Abdeckung geschlossen	Prüfung	√	×	×	√	√	√	√	√	√
	Run	√	√	√	×	√	√	×	√	√

Hinweis: ”√” bedeutet gestartet,”×” bedeutet gestoppt。

Achtung：Die Geschwindigkeit darf nur beim Verfahren geändert werden.

14. Funktionen und Einstellungen der Endschalter

Table 12

NO.	Function	Quantity	Location
SQ6、SQ7	Grenzbeschickung	2	An dem Beschickungsableker
SQ8	Grenzlänge der Beschickung	1	Beschickung der rechten Abdeckung
SQ4	Maximaler Wert der Arbeitslänge	1	Bewegungsteil

SQ5	Minimaler Wert der Arbeitslänge	1	Bewegungsteil
SQ51、SQ52	Die Spindel und kontunuirliche Beschickung werden gestoppt, wenn dei Abdeckung wird geöffnet.	2	By the gemel side of left and right safety covers

15:Bedienungsanleitung von Textdisplay

15.1. Kurzbeschreibung von Textdisplay

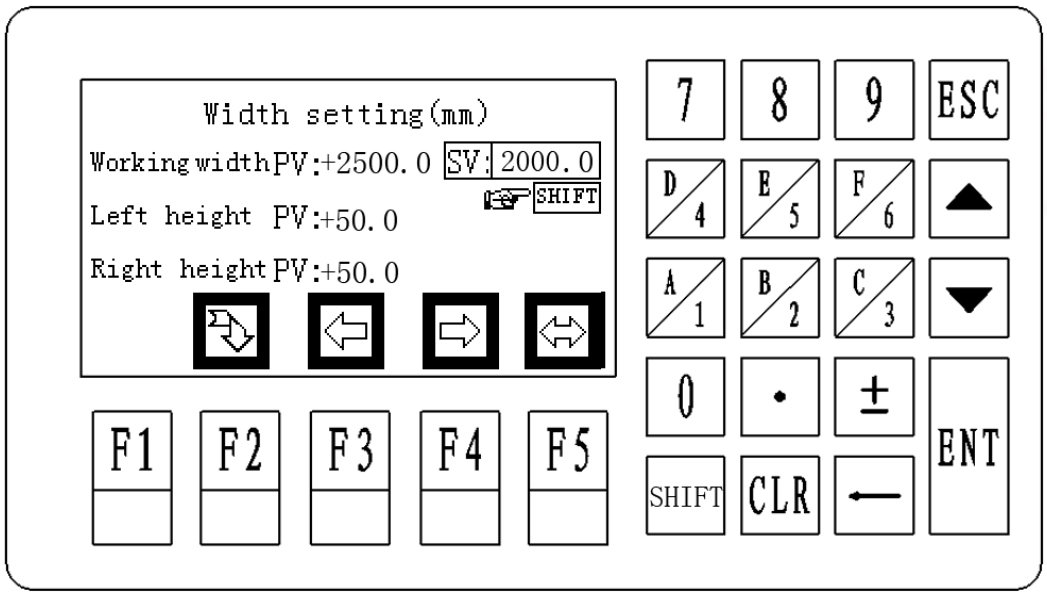
15.1.1 Die Verfahren umfassen ： 1.Breiteeinstellung；2.Einstellungen der Höhe von linkem Druckband (optional)；3、Einstellungen der Höhe von rechtem Druckband (optional)；4、Werteinstellungen

15.1.2 The data setting panel will show up automatically when you set the data. The max and min data in the panel is the limit data.After finish setting,press【ENT】to go back to the previous interface.

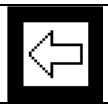
15.1.3 In the setting page of height and width,press 【F5】to start the auto setting function,the PLC system will begin setting according to the preset data automatically. When the setting data is “0”or is the current data,the auto setting function won’t work. When the auto setting function start,the motor doesn’t rotate or miss the signal of the motor, the PLC system will stop auto setting automatically.

15.2.Einstellungen der Arbeitsbreite

15.2.1 Einstellung der Arbeitsbreite：

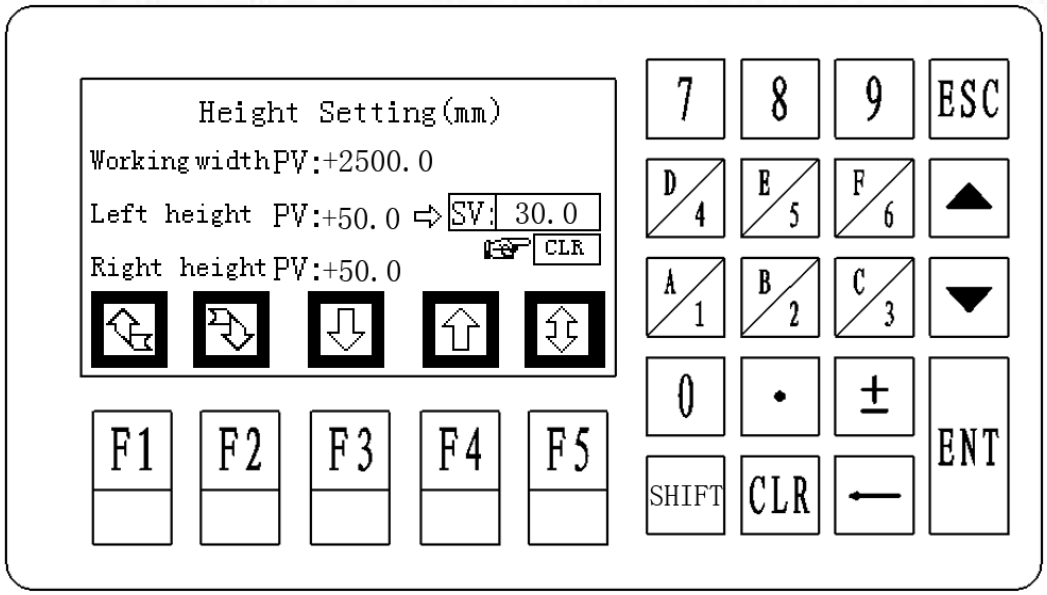


15.2.2 Function instruction of each key on the page of “working width setting”:

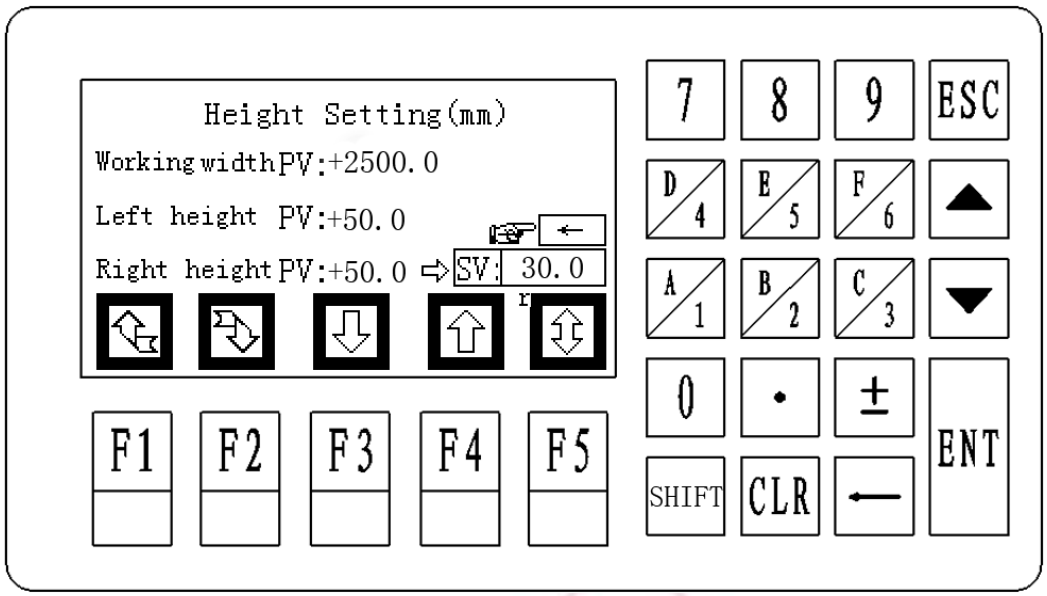
No	Icon	Key	Function	Operation manual
1		【F2】	Nächste Seite	Geht in die nächste Seite. Taste drücken um die Höhe die Einstellungen des Druckbandes zu öffnen (optional) oder die Seite mit aktuellen Einstellungen zu öffnen
2		【F3】	Verkleinerung	Verkleinerung der Arbeitsbreite
3		【F4】	Erweiterung	Vergrößerung der Arbeitsbreite
4		【F5】	Automatische Einstellung der Arbeitsbreite	Automatische Einstellung der Höhe gemäss Voreinstellungen. Das Zeichen wird schwarz, wenn die Einstellungen dauern. Nach der Einstellung wird das Zeichen wieder weiß sein. Die Einstellungen werden gestoppt, wenn die Taste bei Verlauf des Verfahrens gedrückt wird. Der Unterschied zwischen der minimalnen und maximalen Arbeitsbreite muss 500 mm betragen, Taste drücken um das Anfangen von automatischenm Einstellen fortzusetzten. Nach lösen der Taste wird die automatische Einstellung gestoppt.
5		【SHIFT】	Bestätigen des Wertes für Arbeitsbreite	Taste drücken um in die Einstellungen zu übergehen. Nach Einstellen der Angaben, „ENT” drücken um nach Einstellung der Höhe zurückzukehren.

15.3. Einstellen der Höhe des Druckbandes(optional)

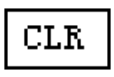
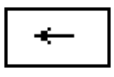
15.3.1 Einstellen der Höhe des linken Druckbandes



15. 3. 2 Einstelle der Höhe des rechten Druckbandes

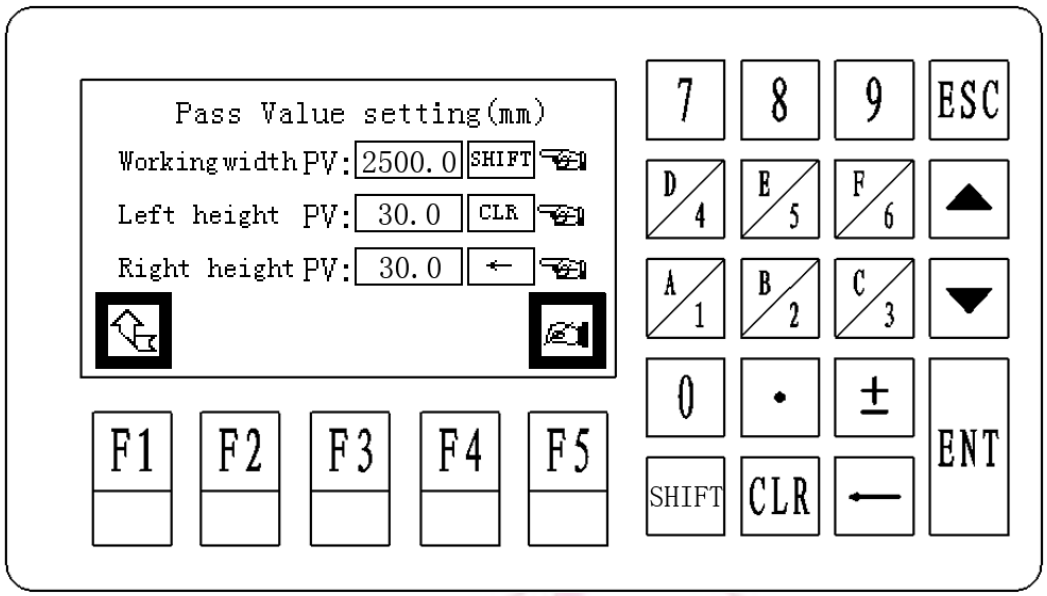


15.3.3 Function instruction of each key on the page of “height setting”:

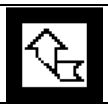
No	Icon	Key	Function	Operation manual
1		【F1】	Vorherige Seite	Seite oben, zurück nach die vorherige Seite。
2		【F2】	Nächste Seite	Überspringen in die nächste Seite
3		【F3】	Nach unten verstellen	Druckband nach unten verstellen
4		【F4】	Nach oben verschieben	Druckband nach oben verstellen
5		【F5】	Automatische Einstellung der Arbeitsbreite	Automatische Einstellung der Höhe gemäss Voreinstellungen. Das Zeichen wird schwarz, wenn die Einstellungen dauern. Nach der Einstellung wird das Zeichen wieder weiß sein. Die Einstellungen werden gestoppt, wenn die Taste bei Verlauf des Verfahrens gedrückt wird.
6		【CLR】	Automatische Einstellung des Wertes für Höhe des lnken Druckbandes	Taste drücken um nach den Einstellungen zurückkehren. Nach Einstellen der Angaben, „ENT” drücken um nach Einstellung der Höhe zurückzukehren.
7		【←】	Automatische Einstellung des Wertes für Höhe des rechten Druckbandes	

15.4. Current value setting

15.4.1 current value setting page:



15.4.2 Function instruction of each key on the page of current value setting page:

No	Icon	Key	Function	Operation manual
1		【F1】	Vorherige Seite	Seite oben, zurück nach die vorherige Seite。
2		【F5】	Nächste Seite	Speiechert die aktuellen Einstellungen. Um die Einstellungen zu speichern muss der Wert mehr als 0 betragen
3	SHIFT	【SHIFT】	Einstellung der aktuellen Breite	Taste drükcen um in die Einstellungen eingehen. Nach der Durchführung der Einstellungen “ENT” drükcen um nach “Einstellen der aktuellen Angaben” zurückkommen
4	CLR	【CLR】	Einstellung der Höhe für linkes Band	
5	←	【←】	Einstellung der Höhe für rechtes Band	

Our company will keep the right for amendment. The above information is for referrence. Please subject to the machine.

H.Winter Holztechnik GmbH